DEDICATED BY COMMAND
TO HER MOST GRACIOUS MAJESTY
THE QUEEN.

MASTERPIECES
OF
INDUSTRIAL ART & SCULPTURE
AT THE
INTERNATIONAL EXHIBITION 1862.

BY

J. B. WARING.

VOL. 1.

DAY & SON, LONDON.
LITHOGRAPHERS TO THE QUEEN.
& H.R.H. THE PRINCE OF WALES.

fNK
S10
.L7
v.1
1862
CHMEXRF

MASTERPIECES

OF

INDUSTRIAL ART & SCULPTURE

AT THE

INTERNATIONAL EXHIBITION, 1862.

SELECTED AND DESCRIBED BY

J. B. WARING, ARCHITECT.

CHROMO-LITHOGRAPHED BY AND UNDER THE DIRECTION OF

W. R. TYMMS,

A. WARREN, AND G. MACCULLOCH,

FROM PHOTOGRAPHS SUPPLIED BY THE

LONDON PHOTOGRAPHIC AND STEREOSCOPIC COMPANY,

TAKEN EXCLUSIVELY FOR THIS WORK BY

STEPHEN THOMPSON.

IN THREE VOLUMES.—VOLUME I.

LONDON:
PUBLISHED BY DAY & SON,
LITHOGRAPHERS TO THE QUEEN AND TO H.R.H. THE PRINCE OF WALES,
6, GATE STREET, LINCOLN'S-INN FIELDS.

MDCCCLXIII.

M
606
L848W
v.1

LONDON:

COX AND WYMAN, PRINTERS, GREAT QUEEN STREET,
LINCOLN'S-INN FIELDS.

TO

HER MOST GRACIOUS MAJESTY

QUEEN VICTORIA.

MADAM,

YOUR MAJESTY having been graciously pleased to accept the Dedication of this Work, by which it is hoped that the advantages resulting from the Artistic Lessons of the Great Industrial Gathering of the year 1862 will be extended and perpetuated: it is my earnest desire that the selection and execution of the Examples contained in it may meet with YOUR MAJESTY'S approbation.

I have the honour to remain,

MADAM,

Your Majesty's faithful Subject and Servant,

J. B. WARING,

Fellow of the Royal Institute of British Architects.

20609

PREFACE.

ALTHOUGH in a work of the nature of "Masterpieces of Industrial Art and Sculpture," the principal attraction consists in its Plates, and the Preface is a matter of secondary consideration, it is deemed right to place on record some of the more salient facts connected with the arrangement and production of a work which is the most important ever executed in Chromo-lithography, whether as regards the number of plates, the multiplicity of printings required, or the space of time in which these volumes have been completed.

The work consists of 300 Plates, containing upwards of a thousand subjects; and it may be imagined that the selection of so large a number was a matter of no slight difficulty and delicacy. In many instances, especially in the case of foreigners, the Author had to contend against a feeling very strongly shown and expressed; namely, that the objects sought for illustration would be a boon to our manufacturers which the Exhibitor was in no way inclined to afford.

Some idea of the extent of the undertaking may be derived from the following statistics:— The time requisite to produce the 300 Plates in chromo-lithography would have been, for one artist, at least 42 years; and the printing of the edition of the plates in their numerous colours would have occupied any one printer, working ordinary hours, 104 years. Nearly 3,000 lithographic stones have been used for the work, and about 40 tons weight of the finest quality of paper consumed. It will be at once apparent that a very large staff (beyond all precedent in one establishment) must have been employed to have enabled the Publishers to produce and issue the work in little more than a year.

In writing the Letter-press, the Author has had to go over much the same ground as Mr. M. Digby Wyatt in his great work on the first International Exhibition of 1851,— "The Industrial Arts of the Nineteenth Century;" in which that gentleman has treated in so complete and lucid a manner of the history and various processes of different manufactures, that little remained for the Author of the present publication but to give, in a very abridged form, descriptive and historical notices of the many points of interest in the objects herein illustrated. It need hardly be said, that a work such as this consists very largely of compilation, and that the numerous interesting facts and data contained in it are culled from a great number of books on special subjects; these it has not been thought necessary to indicate, and, indeed, had it been attempted, the pages would have been encumbered with foot-notes.

The descriptive text has been given in French as well as in English, as it was felt that in a publication to which so many foreigners subscribed, and which treated of the productions of most European nations, the extra expense and time attending the translation would be fully compensated by the adoption of bilingual description. The difficult task of translating the work, comprising such various subjects, has been very ably performed by M. Reynaud de Lamartinière.

It only remains to state that the superintendence of the process of colouring the photographs, which were taken under very difficult circumstances by Mr. Stephen Thompson, acting for the London Photographic and Stereoscopic Company, was confided to Mr. W. R. Tymms, who not only selected the large staff of artists to be employed, but who was also engaged to the close of the work in executing many of the chromo-lithographs, and in seeing the whole through the press. Mr. Albert Warren's well-known artistic ability and conscientious care were fully evinced in the execution of the plates illustrative of textile and surface decoration; and Mr. G. MacCulloch undertook the lithographing of the various pieces of sculpture, which he has rendered with much spirit and fidelity.

With respect to the selection and description of the objects illustrated, the Author craves the kindly consideration of Subscribers, the task having been one of no ordinary difficulty and labour, considering the large number of specimens to be chosen and the short space of time at his disposal.

J. B. WARING.

November, 1863.

PRÉFACE.

DANS un ouvrage de la nature de celui des "Chefs-d'œuvre d'Art Industriel et de Sculpture," dont les planches forment la partie la plus importante en même temps que la plus attrayante, une préface devient une chose toute secondaire. Nous croyons néanmoins qu'il est juste de faire connaître les points les plus saillants qui se rapportent à l'arrangement et à la production de cet ouvrage,—le plus important qui ait été jamais produit en chromo-lithographie.

L'ouvrage consiste en 300 planches, qui contiennent la reproduction de plus de mille objets. On peut aisément s'imaginer, que le choix d'un si grand nombre d'objets, a dû être un travail d'une difficulté peu ordinaire; car dans bien des circonstances, surtout parmi les étrangers, l'auteur a eu à lutter contre le sentiment fortement exprimé, que les objets qu'il désirait reproduire deviendraient un bienfait pour les manufacturiers anglais, — ce que l'exposant n'était nullement porté à lui octroyer. On pourra se faire une idée de la magnitude de cet ouvrage par les statistiques suivantes: —

Le temps nécessaire à la production des 300 planches en chromo-lithographie aurait pris un artiste seul au moins 42 ans, et l'imprimerie de ces planches, avec leurs nombreuses couleurs, aurait occupé un ouvrier imprimeur l'espace de 104 ans. D'après cela, on verra qu'il a fallu que les éditeurs eussent à leur disposition un personnel immense, (sans précédent dans aucun établissement) pour arriver à exécuter cet ouvrage et à le livrer aux souscripteurs en un peu plus d'une année. On a employé près de 3,000 pierres et on a consommé plus de 40,000 kil. de papier de la meilleure qualité. En un mot, la publication de cet ouvrage est sans parallèle dans l'histoire de la publication.

En écrivant le texte qui accompagne les planches, l'auteur a eu à parcourir la même voie que celle suivie par M. Digby Wyatt dans son grand ouvrage sur la première Exposition Internationale de 1851, — "Les Arts Industriels au dix-neuvième Siècle," dans lequel cet écrivain a traité d'une manière si lucide et si complète les divers sujets qui ont rapport aux différentes manufactures, qu'il ne restait à l'auteur que de donner un abrégé descriptif et historique des points saillants de quelque intérêt des objets reproduits dans cet ouvrage. Nous avons à peine besoin d'ajouter qu'une œuvre telle que celle-ci consiste presque entièrement en compilations, et que les nombreux faits intéressants et les dates qui s'y trouvent ont été extraits d'un grand nombre d'ouvrages spéciaux, que nous n'avons pas cru nécessaire d'indiquer, parce qu'il aurait fallu, pour cela, encombrer de notes le bas des pages. Les éditeurs, ayant un grand nombre d'étrangers parmi leurs souscripteurs, ont pensé, sans avoir égard à la dépense extra, qu'il était convenable, dans un ouvrage qui traitait, en outre, des productions de la plupart des nations européennes, de donner le texte descriptif en français aussi bien qu'en anglais; et nous croyons que la tâche difficile de traduire un ouvrage composé de sujets si divers a été remplie avec talent par M. Reynaud de Lamartinière.

Il ne nous reste plus qu'à faire mention que la surintendance de la coloration des photographies, qui ont été prises dans des circonstances les plus désavantageuses par M. Stephen Thompson pour la Compagnie Photographique et Stéréoscopique de Londres, a été confiée à M. W. R. Tymms, qui non-seulement a eu à faire choix du large personnel des artistes nécessaires, mais qui a été occupé lui-même à l'exécution d'un grand nombre des chromo-lithographies, tout en surveillant l'impression de toutes les planches. L'habileté artistique bien connue et les soins consciencieux de M. Albert Warren se trahissent visiblement dans les planches qui reproduisent les décorations textiles et de surface; et les lithographies des différentes pièces de sculpture ont été confiées à M. G. MacCulloch, qui les a exécutées avec beaucoup de vigueur et de fidélité.

En terminant, l'auteur, dont la tâche a été d'une difficulté peu ordinaire, sollicite la bienveillance des souscripteurs, et ose espérer, que ceux-ci, prenant en considération l'immense nombre des objets choisis et le court espace de temps alloué pour la publication de cet ouvrage, se montreront indulgents pour les légères imperfections qui pourraient attirer leur attention.

INDEX TO LITHOGRAPHS.

VOLUME I.

GREAT BRITAIN.

	Plate
Asprey—Dressing-case	76
Bedford—Book-cover	24
Benham—Wrought-iron Work	66
Copeland—Porcelain	4
Dobson & Pearce—Glass	78
Earp—Reredos	2
Elkington—Table and Mirror	82
Emanuel—Goldsmith's Work	94
English Scissors and Keys	39
Feetham—Grates	56
Hardman—Ecclesiastical Metal-work	20
Hardman—Wrought-iron Screen	75
Holland—Table	40
Jackson & Graham—Sideboard	11
Jeakes—Fire-place (Grate)	48
Jeffrey—Paper-hangings	7
Jones & Willis—Church Hangings	62
Keith—Ecclesiastical Metal-work	20
Longden—Chimney-piece	85
Minton—Tiles	79
Morant—Sideboard	91
Pellatt—Glass	87
Phillips—Glass	68
Poole—Mosaic Pavement	34
Spence—Sculpture	72
Trollope—Chimney-piece	64
Vickers—Lace	36
Woolner—Sculpture	54
Widdowson & Veale—Swords	57

INDIA.

Cotton Carpets	26
Delhi Embroidered Shawl	18
Earthenware	41
Embroidered Carpet	9
Hyderabad Embroidery	52
Lacquer-work	50
Matting	60
Topees, Fans, &c.	16

FRANCE.

	Plate
Barbédienne — Precious Metal-work	10
Barye—Sculpture	28
Bouillet—Embroidery	80
Cain & Moigniez—Metal-work	84
Cremer—Cabinet	3
Cristofle—Enamelled Ware	46
Desfossé—Paper-hangings	43
Devisme and others—Fire-arms	6
Dufresne—Damascened Work	14
Fourdinois—Chimney-piece	47
Guillaume—Sculpture	63
Lemoine—Cabinet	21
Marchand—Chimney-piece	31
Maréchal—Painted Glass	59
Paillard—Bronze-gilt Mirror	92
Petiteau—Jewellery	44
Pouyat—Porcelain	22
Rousseau—Majolica, &c.	49
Rouvenat—Jewellery	70
Rudolphi—Precious Metal-work	1
Rusand—Ecclesiastical Work	83
Sèvres Porcelain	12
Sèvres Porcelain	58
Triqueti—Incised Marble	53
Trioullier—Ecclesiastical Work	74
Wiese—Precious Metal-work	100

ITALY.

Bertini—Painted Window	23
Cardinal Antonelli's Casket	61
Ginori—Majolica-ware	77
Martini—Chasubles	89
Salviati—Chalcedony Ware	13
Tenerani—Sculpture	37

BELGIUM.

Fire-arms	95
Fraikin—Sculpture	45

GERMANY.

	Plate
Berlin China	86
Berlin China	96
Cast-iron Panel from Mulheim	15
Dresden China	67
Fernkorn—Sculpture	90
Girardet—Book-covers	98
Gremser—Ivory Carving	81
Habenicht—Leather-work	88
Hauschild—Fire-proof Safe	30
Hollenbach—Metal-work	93
Hoffman—Glass	33
Berlin R. Foundry—Iron Candelabra	25
Klein—Money-box, &c.	17
Knepper & Schmidt—Paper-hangings	27
Lehman—Silk Tissues	99
Müller—Sculpture	8
Prieu-dieu from Vienna	73
Schaffgotsch—Glass	5
Vollgold—Precious Metal-work	38
Wagner—Precious Metal-work	55

RUSSIA.

Enamelled Glass	51
Glass, Imperial Manufactory	42
Goobkin—Precious Metal-work	65
Mosaic-work, Imperial Manufactory	97
Porcelain, Imperial Manufactory	32

DENMARK.

Precious Metal-work	29
Thorwaldsen—Sculpture	19

SPAIN.

Zuloaga—Damascened Work	69

CHINA.

Enamel-work	35

TURKEY.

Earthenware	41
Embroidered Muslin	71

INDEX DES LITHOGRAPHIES.

TOME IER.

ÎLES BRITANNIQUES.

	Planche
Aspley—Nécessaire	76
Bedford—Couverture de Livre	24
Benham—Objets de Fer forgé	66
Clefs et Ciseaux anglais	39
Copeland—Porcelaine	4
Dobson & Pearce—Objets de Verrerie	78
Earp—Retable	2
Elkington—Table et Miroir	82
Emanuel—Orfévrerie	94
Feetham—Grilles à Feu	56
Hardman—Orfévrerie d'Église	20
Hardman—Écran de Fer forgé	75
Holland—Table	40
Jackson & Graham—Buffet	11
Jeakes—Grille à Feu	48
Jeffrey—Papiers peints	7
Jones & Willis—Tentures d'Église	62
Keith—Orfévrerie d'Église	20
Longden—Cheminée	85
Minton—Carreaux	79
Morant—Buffet	91
Pellatt—Objets de Verrerie	87
Phillips—Objets de Verrerie	68
Poole—Pavé de Mosaïque	34
Spence—Sculpture	72
Trollope—Cheminée	64
Vickers—Dentelle	36
Woolner—Sculpture	54
Widdowson & Veale—Épées	57

HINDOUSTAN.

Broderie d'Hyderabad	52
Châle brodé de Delhi	18
Faïence	41
Natte	60
Objets de Laque	50
Tapis de Coton	26
Tapis brodé	9
Topée, Éventail, etc.	16

FRANCE.

	Planche
Barbédienne—Objets de Métaux précieux	10
Barye—Sculpture	28
Bouillet—Broderie	80
Cain & Moigniez—Ouvrage de Métal	84
Cremer—Cabinet	3
Cristofle—Objets émaillés	46
Desfossé—Papiers peints	43
Devisme et autres—Armes à Feu	6
Dufresne—Objets damasquinés	14
Fourdinois—Cheminée	47
Guillaume—Sculpture	63
Lemoine—Cabinet	21
Marchand—Cheminée	31
Maréchal—Vitraux peints	59
Paillard—Miroir de Bronze doré	92
Petiteau—Bijouterie	44
Porcelaine de Sèvres	12
Porcelaine de Sèvres	58
Pouyat—Porcelaine	22
Rousseau—Majolique, etc.	49
Rouvenat—Bijouterie	70
Rudolphi—Objets de Métaux précieux	1
Rusand—Orfévrerie d'Église	83
Triqueti—Marbre incisé	53
Trioullier—Orfévrerie d'Église	74
Wiese—Objets de Métaux précieux	100

ITALIE.

Bertini—Vitraux peints	23
Coffret du Cardinal Antonelli	61
Ginori—Majolique	77
Martini—Chasubles	89
Salviati—Calcédoine	13
Tenerani—Sculpture	37

BELGIQUE.

Armes à Feu	95
Fraikin—Sculpture	45

ALLEMAGNE.

	Planche
Fernkorn—Sculpture	90
Fonderie royale de Berlin—Candélabre de Fer	25
Girardet—Couvertures de Livre	98
Gremser—Sculpture d'Ivoire	81
Habenicht—Objets de Cuir	88
Hauschild—Coffre fort à l'épreuve du feu	30
Hoffman—Objets de Verrerie	33
Hollenbach—Ouvrage de Métal	93
Klein—Tirelire, etc.	17
Knepper & Schmidt—Papiers peints	27
Lehman—Tissus de Soie	99
Müller—Sculpture	8
Panneau de Fer de fonte de Mulheim	15
Porcelaine de Berlin	86
Porcelaine de Berlin	96
Porcelaine de Dresde	67
Prie-dieu de Vienne	73
Schaffgotsch—Objets de Verrerie	5
Vollgold—Objets de Métaux précieux	38
Wagner—Objets de Métaux précieux	55

RUSSIE.

Goobkin—Objets de Métaux précieux	65
Mosaïque, Manufacture Impériale	97
Objets de Verrerie émaillée	51
Objets de Verrerie de la Manufacture Impériale	42
Porcelaine, Manufacture Impériale	32

DANEMARCK.

Objets de Métaux précieux	29
Thorwaldsen—Sculpture	19

ESPAGNE.

Zuloaga—Objets damasquinés	69

CHINE.

Objets émaillés	35

TURQUIE.

Faïence	41
Mousseline brodée	71

INDEX TO LETTER-PRESS.

The Figures refer to the Number of each Plate.

Acids, aquafortis and fluoric, discovery of, for etching glass, 78.
Agrarian law of ancient Rome, 63.
Ahmedabad, celebrated for its textile manufactures, 16.
Ahrens, M., marquetrie table-top and other articles by, 279.
Aitkin, Mr., on the manufacture of glass, 160.
Alabaster, oriental, greatly prized by the ancients, 164.
Album-case, contributed by C. Girardet, of Vienna, 98.
—— by Breul & Rosenberg, of Vienna, 170.
Album-cases, exhibited by various artists, 98.
Album-cover, exhibited by A. Klein, of Vienna, 17.
Alençon lace, manufacture of, 80.
Alexandre, M., fan executed by, 240.
Algeria, coloured earthenware from, 195.
Algerian Onyx Company, chimney-piece executed by the, 164.
Alms-dish, exhibited, 20.
Altar and Lectern, in cast iron, by Barbezat & Co., Paris, 157.
Altar-frontals, embroidered by Jones & Willis, and other artists, 229.
—— different kinds in the Papal church, ib.
Altar-pieces in Germany, 81.
America, South, ornamental leather-work from, 259.
Amethyst, alleged properties of the, 222.
Amiens Cathedral, high altar in, 2.
Amorini, painted by Pinart, 22.
Amorini vase from Sèvres, 58.
Amroha, pottery manufactured at, 41.
Andersen's sketch of Thorwaldsen's childhood, 19.
Andirons of the Mediæval period, 56.
Anjou, Duke of, articles of luxury possessed by, 121.
"Antique" glass, its introduction by Winston, 218.
Antonelli's jewel-casket, executed by Fiorentini, of Rome, 61.
Architecture mainly dependent on sculpture for its attraction, 54.
Armillæ, once fashionable in France, 44.
Arms, ornamental, by Messrs. Delacour and others, of Paris, 215.
—— variety and splendour of, in the Middle Ages, ib.
Arms and Armour, decorative, from India, 287.
Arnott, Dr., on stove-grates, 148.
Arnoux, J. J., his critique on Barye's group of Theseus and the Centaur, 28.
Arnoux, L., ceramic artist, his excellent taste and judgment, 133.
"Arras" tapestry, so called, 290.
Art, principles of ornamental, 174, 232.
Art and Industrial Union of Copenhagen, cabinet, and other articles, exhibited by the, 278.
—— objects and rules of the society, ib.
Art-Manufacturing Company at Coventry, 112.
Art-Treasures Exhibition of Manchester, 130.
Artistic earthenware, 289.
Artists, on affording encouragement to, 10.
—— advantages of their close connection with the manufacturers and workmen, 284.
Asprey, C., dressing-case exhibited by, 76.
—— his ornamental objects for the toilet-table, ib.
Attenborough, Mr., prize medal for jewellery awarded to, 167.
Aubusson, archæological notice of, 263.
Aubusson fabrics, improvements in, and increased demand for, 263.
Australia, specimens of goldsmiths' work from, by various artists, 292.
Austria, factory system of, 17.
—— her increasing exports and imports, ib.
—— progress of the decorative style of paper-hanging in, 27.
—— manufacture and sale of porcelain in, 124.
—— manufacture of embroidery and shawls in, 179.
—— improvements of, in textile manufactures, 219.
—— porcelain manufactories in, 249.
Austrian department, various pieces of industrial art not individually noticed, 170.
Austrian Empire, glass-works of the, 33.
—— her active competition with France expected, ib.
Avisseau, M., decorative earthenware by, 281.
Axminster carpets, manufacture of, 162.
Azzimino, Paolo, one of the early artists of Venice, engaged in damascening metals, 69.

B.

Babylon, ancient art of embroidery in, 9.
Babylonica, ancient manufacture of, in Babylon, 9.
—— its great cost, ib.
Bachelet, M., bronze font by, 255.
Baily & Sons, entrance-gate manufactured by, 103.
Bain, M., the famous enameller, 184.
Ballu, M., bronze-gilt candelabra by, 255.
Barbédienne, M., of Paris, chased silver clocks and vase executed by, 10.
—— his manufacturing establishment, ib.
—— artists employed by, ib.
—— enamelled vases by, 139.
—— chandelier manufactured by, 200.
—— cabinet executed by, 268.
—— the jurors' reports on his great artistic talents, ib.
Barbetti & Son, sideboard carved in walnut-wood by, 293.
Barbezat & Co., cast-iron altar and lectern by, 157.
—— different works of art by, ib.
Barnard & Co., wrought-iron gates manufactured by, 193.
Barry, W. C., table ornaments by, 149.
Barye, A. L., Theseus and the Centaur executed by, 28.
—— his principal works, ib.
—— author of numerous models in bronze, ib.
—— his artistic genius, ib.
Battam, Mr., his introduction of a new material in modelling, 4.
Battam & Son, decorative earthenware by, 150.
Battersea, early manufacture of porcelain at, 299.
Bavaria, manufacture of ornamental glass in, 134.
—— colossal statue of, by Schwanthaler, 163.
Bayeux tapestry, an embroidery of coloured worsted, 71.
Baylis, Mr., wood-carvings exhibited by, 154.
—— biographical notice of, ib.
Beauvais, tapestry from the Imperial factory at, 290.
Beauvais pottery, manufacture of, 49.
Beavis, R., chimney-piece designed by, 64.
Bedford, F., book-cover executed by, 24.
Belibekof, M., specimens of the goldsmith's art exhibited by, 285.
Bell, John, park entrance-gates designed by, 140.
—— his artistic skill, ib.
Benham & Sons, wrought-iron grilles exhibited by, 66.
Bentley, J., a reredos designed by, 2.
—— a grand fountain designed by, ib.
Berchoud & Guéreaud, furniture coverings by, 172.
—— excellence of their dyes, ib.
Berlin, bronzed candelabrum and pedestals from the Royal Iron Manufactory at, 25.
—— patriotism of the Prussians shown at, ib.
—— reputation of its Royal foundry, ib.

Berlin, various medals obtained for artistic skill, 25.
—— Royal China Manufactory of, 86.
—— distinguished artists employed at, ib.
—— porcelain manufactory at, 95.
Bertini, M., painted-glass window exhibited by, 23.
Beryl, alleged properties of the, 222.
Bible-cover and sacramental plate executed by S. Goobkin, of Moscow, 65.
—— description, ib.
Bigaglia, Cavaliere, his great improvements in the manufacture of mosaic, 13.
Billiard-tables, by Thurston and others, 190.
—— historical and descriptive notice of the game, ib.
Bing & Gröndahl, Danish porcelain by, 261.
—— decorative porcelain by, 272.
Bingham, R. W., on Indian cotton carpets, 26.
Binns, R. W., his remarks on the celadon ware of Sèvres, 12.
—— his manufacture of Raffaellesque porcelain, 168.
—— his various works of art, ib.
—— his remarks on Rousseau's porcelain productions, 260.
Biot, M., his notices of state umbrellas in the East, 16.
Bird & Hull, decorative furniture exhibited by, 146.
Birkbeck, Richard, wood-carver, 128.
Birrel, Messrs., damask linen manufactured by, 127.
Biscuit-ware, coloured, by M. Gille, of Paris, 271.
—— description of, ib.
—— process of manufacture, ib.
Blanchard, M. H., prize medal awarded to, for articles in terra-cotta, 186.
Blashfield, J. M., prize medal awarded to, for articles of terra-cotta, ib.
Blaubeueren, high altar in the cathedral of, 81.
Block-printing, process of, in the manufacture of paper-hangings, 7.
Bobbin-net machines, the six different systems of, 36.
Bohemia, manufacture of glass in, and composition of the material, 5, 33.
—— long celebrated for coloured glass, 125.
Böhler, F., ivory carvings by, 110.
Bontemps, M., his experiments in glass-colouring, 125.
Bookbinders, biographical notices of, 216.
Bookbinding by Girardet of Vienna, 98.
—— historical and artistic notices of, 206, 216, 259.
—— great improvements in, 206.
Book-cover by F. Bedford, 24.
—— damascened, by Rudolphi, 275.
Book-covers, the greatest variety and number to be seen in the library of Wolfenbüttel, 24.
—— by Leighton & Co., of London, 126.
—— manufacture of, ib.
—— artistic skill employed in the decoration of, ib.
—— by Holloway & Co., of London, 206.
—— historical notices of, 227.
—— by Gruel-Engelman, of Paris, 216.
Books, various examples of the ornamental bindings of, 126, 227.
Böttcher, the "Goldfinder," his chemical experiments, 67.
—— discovers the secret of manufacturing porcelain, and establishes a manufactory at Meissen, ib.
—— his romantic history, ib.
—— his early death, ib.
Bouillet, J. B., embroidered mantle by, 80.
Bourgeois' specimens of stained glass, 59.
Bowie-knife, &c., by Messrs. Mappin, 223.
Boy, M., statue of the "Nubian Warrior" by, 264.
Bradford School of Design, 183.
Branch candlesticks of silver, &c., exhibited by the Art-Union of Copenhagen, 278.
Brass articles, casting of, 93.
Brass-work in the Middle Ages, 233.
Brazil, ornamental leather-work of, 259.
Bréguet, M., watches exhibited by, 158.
—— biographical notices of him and his family, ib.
—— honours conferred on, ib.
Breul & Rosenberg, album-case and other works of art by, 170.
Briani, Cristoforo, discovery of the old Venetian schmelze glass ascribed to, 13.
Bronze, chronological series of works in Germany, 163.
—— works, executed by the Vischers family, of Germany, ib.
—— statues cast in, by various German artists, ib.
—— groups in, 189.
—— articles manufactured in Austria, 93.
Bronze and ivory vase, by Baron de Triqueti, of Paris, 201.
—— artistic description of the, ib.
—— the general design and execution, ib.
Bronze-casting, of the highest antiquity in China, 267.
—— the art of, passed from China to Japan, ib.
—— new processes in, 277.
—— of Japan, ib.
Bronzed candelabrum and pedestals, from Berlin, 25.
Bronzes, from Japan and China, 267.
Bronzes d'Art, exhibited by J. Gautier, of Paris, 284.
Bronze-trade, of France, Mr. Tylor's observations on the, 276.
Brooke, Rajah, bust of, by Woolner, 54.
Brother and Sister, marble group, executed by Woolner, ib.
Broussa, the great seat of the silk manufacture in Turkey, 283.
Brûle-parfum, in silver, by M. Duponchel, of Paris, 174.
Bruneau & Co., artistic work in silver by, 265.
Brussels lace, manufacture of, 109.
Bryer, Mr., wood-carvings by, 154.
Buffets, use of in the Middle Ages, 258.
Buhl, André C., the inventor of Buhl cabinet-work, 252.
—— biographical notice of, ib.
Buhl cabinet and table, by Toms & Luscombe, of London, ib.
Buhl-work, by German artists, 21.
—— manufacture of, 252.
—— the term strictly applies to metal and tortoise-shell work, ib.
Burges, W., cabinet designed by, 155.
—— his various artistic designs, ib.
—— his description of damascene work, 14.
Burgundy, splendour of the works of art exhibited by the dukes of, 147.
Burroughes & Watts, billiard-tables by, 190.
Burslem, manufacture of pottery at, 115.
Butterfield, D., chalice designed and exhibited by, 20.
Byzantine process of enamelling, 139.

C.

Cabinet executed by J. Cremer, 3.
—— the jurors' report on, ib.
—— in the Mediæval style, exhibited by Harland & Fisher, of London, designed by W. Burges, 155.
—— in the Pompeian style, by Mr. Levien, of London, 120.
—— by Messrs. Scott, of Edinburgh, 191.
—— by Gillow & Co., 236.
—— Grecian and Gothic style of cabinet-work, ib.
—— by Barbédienne, of Paris, 268.
—— in the Renaissance style, ib.
—— exhibited by the Art and Industrial Union of Copenhagen, 278.
—— designed by H. Hansen, and executed by Messrs. Wille & Ronne, ib.
—— by G. B. Gatti, of Faenza, 295.
—— ebony, by H. Fourdinois, of Paris, 214.
—— ornamental, exhibited by Jackson & Graham, of London, 111.
Cabinet and table in Buhl-work, 252.
Cabinet-work, by Messrs. Jackson & Graham, 11.
—— by H. Lemoine, of Paris, 21.
—— historical and descriptive notices of, 191.
—— practical suggestions respecting, ib.
Cabinets, exhibited by C. Dexheimer, of London, 138.
—— Imperial factories for this kind of work, in Russia, ib.
—— of ebony, by B. A. Chaix, of Paris, and others, 286.
—— by J. G. Crace, of London, 247.
—— general progress in, ib.
Cain, A., wax model of linnets defending their nest, exhibited by, 180.
—— his other works of art, ib.
—— biographical notice of, ib.
Cain & Moigniez, of Paris, table ornaments exhibited by, 84.
—— medal obtained by, ib.
Caldecott, W., carved sideboard executed by, 258.
Cambridge, Duke of, a sword of honour presented to the, 57.
Campion & Co., of Sheffield, ornamental scissors executed by, 39.
Campobasso, in Italy, celebrated for its cutlery, 204.
Candelabra, executed by Vollgold & Son, of Berlin, 38.
—— of bronze, by L. Marchand, of Paris, 213.
—— designed by W. Butterfield, 233.
—— bronze-gilt, by M. Ballu, 255.
—— bronze, executed by M. Lerolle, and others, of Paris, 257.

INDEX TO LETTER-PRESS.

Candelabra, extensively used by the ancients, 257.
—— historical notices of, ib.
—— the modern French candelabra, copied from the ancient models, ib.
—— by M. Denière, of Paris, 276.
Candelabrum from the Royal Iron Manufactory at Berlin, 25.
—— in silver, by Phillips, 114.
—— from the Meissen Porcelain Manufactory, 250.
—— by Messrs. Raingo Brothers, 266.
Candelabrum and Vases, by Hunt & Roskell, of London, 202.
—— designed by Antoine Vechte, ib.
Candlesticks, of bronze, from Japan, 267.
Carmant & Normant, ornaments for the table, and for personal use, exhibited by, 176.
Carpet, Wilton, manufactured by Messrs. Lapworth Brothers, 196.
—— velvet embroidered, executed by Mahomedan artists, 9.
Carpets manufactured in India, 9, 25.
—— exhibited by Woodward & Sons, Kidderminster, and Whytock & Co., Edinburgh, 153.
—— Kidderminster the grand centre of the trade, ib.
—— historical notices of, ib.
—— process by which Whytock's patent tapestry carpet is produced, ib.
—— steam power used in the manufacture of, ib.
—— names of the steam-power manufacturers, ib.
—— early substitutes for, 161.
—— exhibited by Templeton, of Glasgow, and Goode, of London, 162.
—— the different kinds of, and their misapplied names, ib.
—— from Turkey, 171.
—— processes of manufacture, ib.
—— their first introduction into Europe, ib.
—— historical notices of, 71, 241.
—— processes of the two systems of manufacture, 196.
—— difference between the Wilton and Brussels carpets, ib.
—— exhibited by Henderson & Co., of Durham, and Filmer & Son, of London, 241.
—— different manufactories in Great Britain, ib.
—— manufactured by Gadrat & Co., of Meaux, and others, 263.
—— improvements in the manufacture of, in France, and increased demand for, ib.
Carrier-Belleuse, the eminent sculptor, 140.
Carved oak sideboard, 243.
Carved wood furniture, revival of, 105.
—— Italian style introduced, ib.
—— celebrated artists employed in, ib.
Carving in wood, 128, 154, 225, 258.
—— in ivory (see *Ivory*).
—— of medallions and figures in wood, &c., 81.
—— distinguished artists, ib.
Carvings executed during the Middle Age, 293.
Cash-box exhibited by A. Klein, of Vienna, 17.
Cashmere, long celebrated for lacquer-work manufacture, 50.
Cashmere shawls, information concerning, 18.
—— of England and Scotland, 179.
Casket in silver, by Howell & James, 114.
—— by Zuloaga, of Spain, 182.
—— of ivory, by Professor Giusti, of Siena, 295.
Caskets, historical notices of, 61.
—— a remarkable one in the Ambras collection of Vienna, ib.
Castellani, Signor, examples of gold and enamelled jewellery by, 212.
—— his archæological and artistic discoveries, ib.
—— presentation-swords, &c. by, 245.
Cast iron, French works of art in, 157.
—— different artists engaged in, ib.
Cast-iron panel, from Mühlheim, in Prussia, 15.
Cathedrals, chandeliers, coronas, and lanterns first used in, 200.
Cats-eye, used in jewellery, 167.
—— a variety of chalcedonic quartz, ib.
Caucasus, ornamental leather-work of the, 259.
—— embroidery from the, 296.
Celadon vase, from the Imperial manufactory at Sèvres, 12, 207.
—— the figures modelled by Feuchère and Delacour, and the ornaments by Regnier, 12.
—— several productions in the same style, ib.
Centre-piece, by Christofle & Co., of Paris, 192.
—— the various artists employed in, ib.
Ceylon, short sword or dagger from, 291.
—— ornaments in ivory from, ib.
Chairs, ornamental, of the Middle Ages, 82.
Chaix, B. A., ebony cabinet executed by, 286.
Chalcedony-agate vases, by Salviati, of Venice, 13.
—— a revival of the old Venetian schmelze glass, ib.
—— process of its manufacture, ib.
Chalices designed by Butterfield, Street, and others, 20.
Champlève process of enamelling, 139.
Chance Brothers, Robin Hood window executed by, 262.
Chandeliers, of Austria, 33.
—— by M. Barbédienne, of Paris, and Messrs. Hulett, of London, 200.
—— origin and history of, ib.
—— first adopted for lighting cathedrals, ib.
—— by Messenger & Sons, and Winfield & Sons, 246.
—— process of manufacturing and of lacquering, ib.
—— executed by Ysaura Brothers, and C. Hermann, of Dantzig, 256.
—— placed in churches from the earliest period, ib.
—— archæological notices of, ib.
Charles the Bold, of Burgundy, splendour of the works of art possessed by, 147.
Chased silver clocks and vase executed by Barbédienne, of Paris, 10.
Chasubles, embroidered, by L. & E. Martini, of Milan, 89.
—— historical notices of, ib.
Chevalier & Dufour, Messrs., tapestry by, 290.
Chichester Cathedral, marble mosaic pavement executed for, 34.
Chimney-piece, exhibited by L. Marchand, of Paris, 31.
—— by Fourdinois, of Paris, 47.
—— by Trollope & Sons, of London, 64.
—— in the Lombardo-Gothic style, ib.
—— fine specimens in various parts of Italy, ib.
—— exhibited by Hardman & Co., of Birmingham, 75.
—— by Longden & Co., of Sheffield, 85.
—— designed by Walter & Robson, ib.
—— exhibited by H. E. Hoole, of Sheffield, 130.
—— by the Algerian Onyx Company, 164.
—— by Maw & Co., of Broseley, 224.
Chimney-piece and wall-decoration, sculptured by J. Thomas, 269.
China, earthenware from, 282.
—— bronzes from, 267.
—— the art of bronze-casting of the highest antiquity in, ib.
—— gold and silver ornaments from, 291.
China manufactory of Berlin, &c., 86.
—— vases and other works of ceramic art from, ib.
—— of Worcester, 185, 299.
—— historical notices of, ib.
Chinese enamelled vases, exhibited by Remi, Schmidt, & Co., of London, 35.
Choir-seats carved in wood, 81.
Choiselat, M., modeller, of Sèvres, 58.
Christianity, introduction of into Russia, 220.
Christofle, succeeded by M. Rouvenat, 70.
Christofle & Co., centre-piece by, 192.
Chubb, Messrs., locks and keys executed by, 23.
—— finely-worked small keys by, 39.
Church-hangings, by Jones & Willis, of Birmingham, 62.
Ciborium, by Rudolphi, 275.
—— originally a canopy placed over Roman Catholic altars, ib.
—— archæological notices of, ib.
Clesinger, the French sculptor, 10.
Clock, in silver, by Golay-Leresche, of Switzerland, 182.
Clock and candelabrum, of bronze, by L. Marchand, of Paris, 213.
Clocks, chased silver, exhibited, 10.
—— historical notices of, 182, 213.
—— their curious mechanism, and the names of the different artists, ib.
Coal, burning of prohibited, 48.
—— its gradual introduction and history, ib.
Coalbrookdale, the site of extensive iron-works, 140.
—— historical notices of, ib.
—— a collective exhibition of earthenware, by the manufacturers of, 224.
—— renewed activity of, ib.
Coalbrookdale Company, hall tables exhibited by, 122.
—— park entrance-gates by the, 140.
—— artists employed by the, ib.
Coalport works, artistic and historical notices of the, 239.
Cocoa-nut matting, used for floor-coverings, 161.
Collaborateur, application of the term, 75.

INDEX OT LETTER-PRESS.

Collard, Messrs., pianoforte by, 199.
Colour, on the application of by the ancient Greek sculptors, 101.
Colt's revolver, originated in Italy, 95.
Cooke, Mr., paper-hangings by, 117.
Copeland, Alderman, porcelain vase manufactured by, 4.
—— his exhibition of Parian statuary, ib.
—— specimens of cut-glass by, 107.
—— decorative porcelain contributed by, 141.
Copenhagen, silversmith's work from, 165.
—— history of the Royal Manufactory of Porcelain at, 261.
—— decorative porcelain from, 272.
—— Art and Industrial Union of, 278.
Copper, the basis of bronze, abundant in Japan, 267.
Coral, used in jewellery, 167.
Cordier, C., busts of a negro and negress executed by, 145.
Coronas used in cathedrals, 200.
Cortelazzi, Signor, presentation-swords by, 245.
Cotton carpets of India, 26.
—— their general use, ib.
—— exhibited by Mr. Bingham, ib.
Cotton manufacture of Dacca, 16.
Covers for books and albums, historical notices of, 227.
Crace, J. G., carved oak sideboard and other artistic works by, 205.
—— J. G., wall-decoration and cabinets by, 247.
Cremer, J., of Paris, cabinet executed by, 3.
—— his artistic skill, ib.
—— his new process of Buhl inlayings, 252.
Crichley, Mr., hall table exhibited by, 122.
Cristofle, C., enamelled ware exhibited by, 46.
—— numerous medals awarded to, ib.
—— his important works of art, ib.
Crook of Hieratical office, 74.
Cup representing Perseus and Andromeda, 94.
Cups, of artistic execution, ib.
—— historical notices of, ib.
—— of silver, by Garrard & Co., 221.
Cursinet, the sword-cutler, of France, 14.
Curtain, embroidered, by Rittmeyer & Co., of St. Gall, 144.
—— silk and wool, by Messrs. Templeton, of Glasgow, 136.
—— by Messrs. Houldsworth, of Manchester, ib.
Cut-glass, specimens of Alderman Copeland, of London, 107.
Cutlery, manufacture of, in Italy, 204.
—— ornamental, by Messrs. Mappin and others, 39, 223.
—— prize medals for, ib.
—— historical notices of, ib.

D.

Dacca, in Bengal, celebrated for its embroideries, 16.
—— cotton manufacture of, ib.
Dagger belonging to the king of Denmark, executed by Julius Didrichsen, of Copenhagen, 29.
—— from Ceylon, 291.
Daggers, Italy celebrated for, 223.
Damascened work by Dufresne, of Paris, 14.
—— Mr. Burges's description of, ib.
—— by Zuloaga, of Madrid, 69.
—— specimens of, 287.
Damascening of metals, history of, 69.
—— the different artists engaged in, ib.
Damask linen manufactured by Messrs. Birrel and Mr. Faber, 127.
—— designed by J. N. Paton, ib.
—— various manufacturers of, ib.
Daniell, Messrs., of the Coalport works, 239.
—— their successful reproduction of the "Rose du Barry" colour, ib.
Danish goldsmiths' work of art, 29.
Dannecker, of Stuttgart, the great reviver of sculpture in Germany, 163.
Deck, M., specimens of French pottery exhibited by, 22.
—— artistic earthenware by, 297.
Decoration, art of, rapidly advanced within the last few years, 143.
—— distinguished artists connected with — Owen Jones, Pugin, Wyatt, ib.
Decorative arts, opinions of different authorities on the, 238.
—— general progress in the, 247.
Defries & Sons, engraved glass exhibited by, 151.
Dehin & Heininger, ecclesiastical metalwork by, 156.
Dekeyn Brothers, parquet flooring by, 226.
Delacour, M., swords manufactured by, 215.
Delhi-embroidered Cashmere shawl exhibited by Nanah Chund, 18.
Denière, M., flower-stand and candelabra by, 276.
Denmark, artistic productions of, 29.
Descole, P., bronze candelabrum by, 257.
Desfossé, of Paris, paper-hangings exhibited by, 43.
Design, Redgrave's report on, 7.
—— more attention paid to, as proved by the Exhibition, 183.
—— Bradford School of, ib.
Designers of the fifteenth and sixteenth centuries, 15.
Dessert-service, enamelled, 211.
—— porcelain, by Goode & Co., of London, 177.
—— for the Queen, by Phillips & Binns, of Worcester, 299.
Devers, M., his artistic skill, 294.
Devisme, M., ornamented pistol of, 6.
—— rifles, guns, &c., manufactured by, 215.
Devonshire gems. (See *Gems.*)
Dexheimer, C., cabinets exhibited by, 138.
—— statistical information respecting, ib.
Dhurees, the cotton carpets of India, 26.
Diamonds, alleged virtue of, 222.
—— use of in France, 44.
—— the most valuable of the precious stones, 70.
—— mythological and historical notices of, ib.
—— the principal mines where produced, and the different kinds of, ib.
—— names of the most celebrated, ib.
Didrichsen, Julius, dagger belonging to the king of Denmark executed by, 29.
Didron's specimens of stained glass, 59.
Dieterle, M., ornamental designer, of Sèvres, 58.
Dining-room, side of a, by Purdie & Co., of London, 178.
Dobson & Pearce, group of engraved glass exhibited by, 78.
Doncaster Cup for 1860, executed by Mr. Hunt, 129.
Dormouse, wax model of the, 180.
—— natural history of the, ib.
Dotin, A. C., enamelled ware by, 184.
—— his style of ornamentation, ib.
Dowleans's account of Indian mats and matting, 60.
Drawing-room, decoration for a, by the late J. Thomas, 230.
Dresden china, manufactured at Meissen, 250. (See *Meissen.*)
Dresser, Dr., on the decorative arts, 238.
Dressing-case exhibited by C. Asprey, of London, 76.
—— variety of dressing-cases by the same, ib.
Drinking-horn executed by Schwartz & Son, of Copenhagen, 29.
Drinking-horns, historical notice of, ib.
—— executed in ivory, 110.
Dufour & Brothers, presentation-piece by, 147.
Dufresne, H., damascened work by, 14.
—— his various works of art, ib.
—— prize medal awarded to, for encrusting gold upon iron, 215.
Duhamel, M., report on the manufacture of gilt leather, 88.
Duke, Sir J., group of porcelain-ware exhibited by, 115.
Duponchel, H., silversmiths' work by, 174.
Dutch tiles, fire-places with, 224.
Dyeing, establishment for, connected with the Gobelins, 209.
Dyers of Indian shawls, 18.
Dyes, for furniture-coverings, &c., 172.
—— preparation of, ib.

E.

Earp, F., reredos executed by, 2.
—— his various works of art, ib.
Earthenware, Indian and Turkish, 41.
—— its manufacture, ib.
—— decorative, group of, by E. Rousseau, of Paris, 49.
—— France celebrated for, ib.
—— exhibited by Ginori-Lisci, of Florence, 77.
—— by Battam & Son, of London, 150.
—— Greek and Etruscan, ib.
—— historical notices of, ib.
—— glazing of, as practised by the ancients, 150.
—— Worcester long celebrated for its manufacture, 185.
—— historical notices of, ib.
—— coloured, from Algeria and Turkey, 195.
—— a collective exhibition of, by the manufacturers of Coalbrookdale, 224.
—— ewer and basin, made in the province of Amazonas, 259.
—— decorative, by M. Avisseau, of Tours, 281.
—— from Japan and China, 282.
—— history of its manufacture in Japan, ib.
—— by H. A. Pinart, of Paris, 289.

Earthenware, his process of manufacture, 289.
—— by M. A. Jean, of Paris, and others, 294.
—— by T. Deck and F. Laurin, 297.
East Indies (see *India*).
Ebony, early use of, in cabinet, and the smaller articles of furniture, 214.
—— the principal kinds of, 286.
—— artistic notices of, ib.
Ebony cabinets, 214, 286.
Ecclesiastical brass-work, 233.
Ecclesiastical goldsmith's work, by E. C. Trioullier, of Paris, 74.
Ecclesiastical metal-work, 156, 166.
Edwards & Son, pedestal stove by, 148.
Electrotype process, discovered by Professor Jacobi, and carried into operation by Messrs. Elkington, 211.
Elizabeth, Queen, presents of jewellery to, 130.
Elkington & Co., table and mirror executed by, 82.
—— silver repoussé table and other works of art exhibited by, 102.
—— enamelled dessert-service by, 211.
—— electrotype process carried into operation by, ib.
Embroidered chasubles, 89.
Embroidered dress from Turkey, 118.
Embroidered mantle, manufactured by J. B. Bouillet, 80.
Embroidered muslins, of Turkey, 71.
Embroidered shawls, 179.
Embroidered table-cover, 219.
Embroidery, early art of, in Greece and the East, 9.
—— Dacca celebrated for, 16.
—— manufacture of in different parts of the world, 52.
—— Heilman's machine for, ib.
—— numerous machines for the manufacture of, in different parts of Europe, 52.
—— historical notices of the art, 71.
—— extensive manufacture of, in France, 80.
—— chief seats of, ib.
—— in colours and gold, 89.
—— different kinds of, executed by Rittmeyer and others, 144.
—— manufacture of, in Switzerland, ib.
—— manufacture of, in Austria, 179.
—— of Russia and Greece, 187.
—— from the Caucasus, Greece, &c., 296.
Emerald, old idea of the, 167.
Emmanuel, H., Perseus and Andromeda cup exhibited by, 94.
—— various works of art exhibited by, ib.
Enamel, Chinese, 248.
Enamelled dessert-service, by Elkington & Co., designed by A. Willms, 211.
Enamelled glasses, their early introduction, 5.
Enamelled slate, by G. E. Magnus, of London, 108.
—— Mr. Hunt's account of, ib.
Enamelled vases, exhibited, 35.
—— by Barbédienne, of Paris, 139.
Enamelled vase and candelabrum, 266.
Enamelled ware exhibited by Cristofle & Co., of Paris, 46.
—— by A. C. Dotin, of Paris, 184.
—— from the East Indies, 194.
—— process of manufacturing, ib.
Enamelled ware, colouring of, 194.
—— Chinese, by Remi & Co., 248.
Enamelling, history of the art, 35.
—— among the Chinese, ib.
—— art of, divided into four groups, 139.
—— various examples of, ib.
—— historical notices of, 184.
—— artists who have contributed to its improvement, ib.
—— peculiar style of, adopted by M. Hubert, 266.
Encaustic (see *Tiles*).
Engraved glass (see *Glass*).
Envelope and stationery-cases, by Mechi & Bazin, 123.
—— extensive manufacture of, ib.
Escritoire in the Early English style, 155.
Etruria, Wedgwood the founder of, 106.
—— porcelain wares of, ib.
Etruscan pieces exhibited by Sir J. Duke, 115.
—— artists engaged in, ib.
Eugénie, Empress, the founder of an educational institute for poor young girls in the Faubourg St. Antoine, 207.
Evans, Mr. S., his critical notices of stained glass, 59.
Ewer and plateau, Majolica, G. Minton & Co., 133.
Ewers, archæological notices of, 244.
Ewers and salver, by M. Gueyton, of Paris, ib.
Eyre, G., porcelain-ware designed by, 115.

F.

Faber, C., damask linen manufactured by, 127.
Fabrics of India, 9.
Fan executed by P. F. V. Alexandre, of Paris, 240.
Fannière, A. & F., artistic work in silver by, 265.
—— richness and beauty of their works, ib.
Fans, archæological notices of, 240.
—— early importance of the trade in, ib.
—— Addison's humorous remarks on, ib.
—— process of manufacture, ib.
—— their importance and general use in Japan, 288.
Feetham & Co., of London, fire-grates exhibited by, 56.
—— fire-irons and grate by, 64.
Fender, bronze-gilt, contributed by D. Hollenbach, of Vienna, 93.
Feretories of the Papal church, 254.
Fernkorn, Chev. de, group in bronze of St. George and the Dragon, executed by, 90.
—— biographical notice of, ib.
—— works of art produced by, ib.
Feuchère, Jean, modeller, of Sèvres, 58.
Feuchère & Delacour, the Celadon vase modelled by, 12.
Field, W., stone carver, 64.
Filmer & Son, carpet exhibited by, 241.
Fiorentini, of Rome, Cardinal Antonelli's jewel-casket executed by, 61.
Fire-arms, French, by Devisme and others, 6.
—— sporting guns and pistols, ib.
—— various old manufacturers of, ib.
—— archæological notice of, 95.
Fire-grates exhibited by Feetham & Co., London, 56.
Fire-places of the Mediæval period, 56.
—— manufacture of, 85.
—— a constituent part of the architectural design of a building, 131.
—— examples of, ib.
—— with Dutch tiles, 224.
Fischer, Professor, of Berlin, silver-work designed by, 38.
—— M., porcelain exhibited by, 249.
Fiter & Co., of Barcelona, Spanish and Maltese lace exhibited by, 242.
Flint-glass, manufacture of, 151.
Floor-cloth, substitute for carpeting, 161.
—— process of manufacturing, ib.
Floor-coverings, cocoa-nut matting and kamptulicon used for, ib.
—— the various kinds exhibited, ib.
Flooring, parquetry, different kinds of from the earliest periods to the present time, 226.
Florence, stained glass windows at, 23.
Flower-stand and candelabra, of bronze, by M. Denière, of Paris, 276.
Foley, J. H., equestrian statue of Lord Hardinge by, 119.
—— biographical notice of, ib.
Font, bronze, by M. Bachelet, of Paris, 255.
Fonts, early use of in the Church, ib.
Forks, early introduction of, 224.
Foundries of Val d'Osne, 157.
Fountains which ornamented the festive tables during the Middle Ages, 192.
Fourdinois, H., ebony cabinet by, 214.
Fournier, M., furniture stuffs by, 263.
Fraikin, C. A., his marble statue of Venus rising from the sea, 45.
—— biographical notice of, ib.
France, ornamented fire-arms of, and their manufacture in, 6.
—— paper-hanging manufacturers in, 43.
—— jewellery of, 44.
—— changes of fashion in the jewellery of, ib.
—— celebrated for its fine coloured earthenware, 49.
—— places where manufactured, ib.
—— extensive manufacture of embroidery in, 80.
—— history of glass manufactures in, and names of the most eminent artists, 208.
—— bronze-trade of, 276.
Froment, M., vase drawn by, 12.
Fuch, Dr., his process of stereochromy, 178.
Furniture, Wyatt's "Report on," 3.
—— ornamental, great extension of, 40.
—— of the Middle Ages, 82.
—— application of the Elizabethan style to, 105.
—— improvements in, 111.
—— foreign artists engaged in, ib.
—— various kinds of, by Margetts, Knight, Tweedy, and others, 146.
—— exhibition of, by Sedley and Joubert, of London, and other manufacturers, 181.
—— ancient pieces of, ib.
—— historical and descriptive notices of, 191.
—— has assumed a more ornate character, ib.
—— ornamented tables of the Middle Ages, 198.
—— carved oak sideboard, &c., by Mr. Crace, 205.
—— use of ebony in the smaller articles of, 214.

Furniture, different pieces of, exhibited by the Art Union of Copenhagen, 278.
—— ivory, and other ornamental substances, adopted for decoration, 279.
—— wood in principal use during the Middle Age, 293.
Furniture-coverings, by Berchoud & Guéreaud, of Paris, 172.
—— dyes used for, ib.
Furniture trade of Paris, statistics of, 21.
—— exports and imports of furniture, ib.
Fuss, Dr., his experiments in glass-colouring, 125.

G.

Galvanoplastie, process of applied to bronze castings, 277.
Garcia, D., ornamental saddlery by, 237.
Garrard & Co., silver table-fountain exhibited by, 121.
—— jewellery contributed by, 130.
—— silver vases and other works of art by, 221.
Gastine-Renette, M., fusil manufactured by, 6.
—— prize medal awarded to, for breech-loading guns, 215.
Gates, of wrought iron, exhibited by Hardman & Co., of Birmingham, 75.
—— ornamental, 103.
—— by Barnard & Co., of Norwich, 193.
—— designed by B. Jeckyll, ib.
—— numerous examples of in England, ib.
Gatti, Signor, cabinet by, 295.
Gautier, J., bronzes d'art exhibited by, 284.
Gely, cups, &c. executed by, 12.
Gems, Devonshire, set by C. F. Hancock, of London, 203.
—— remarkable for artistic merit, ib.
—— legendary notices and alleged properties of, 167, 222.
Geoffrey de Chaume, the goldsmith, 83.
Germany, manufacture of glass in, 5.
—— possesses some of the finest specimens of the smith's and founder's arts, 15.
—— artistic productions of her gold and silver-smiths, 55.
—— altar-pieces and wood-carving in, 81.
—— ivory carvers of, 110.
—— various examples of sculpture and bronze casts, 163.
Gibbons, Mr., locks and keys by, 234.
Gibson, J., statue of Venus by, 101.
—— statue of Pandora by, 210.
—— biographical sketch of, ib.
—— his early productions, ib.
Gilbert, the French artist, 10.
Gille, M., coloured biscuit-ware by, 271.
Gillet & Co., porcelain vases exhibited by, 159.
Gillow & Son, cabinet by, 236.
Gilt-leather, manufacture of, 88.
—— historical notice of it, ib.
Ginori-Lisci, Cav., decorative earthenware exhibited by, 77.
—— biographical notice of, ib.
—— his earthenware manufactory near Florence, ib.
Girardet, C., album-case contributed by, 98.
—— his large establishment in Vienna for binding, ib.
Girdle, its antiquity and use in England, 176.
"Girl Reading," a marble statue by Magni, 253.
Giusti, Professor, carved picture-frame by, 225.
—— ivory casket by, 295.
Glass, historical notices of its manufacture in Germany, Bohemia, &c., 5.
—— composition of, in Bohemia, ib.
—— enamelled, ib.
—— cut and engraved, ib.
—— of a ruby tint, ib.
—— old Venetian schmelze, 13.
—— great improvements in the manufacture of, 13, 68.
—— ornamental, exhibited by Hoffman, of Vienna, 33.
—— varieties of, in different countries, ib.
—— group of, from the Imperial Manufactory at Petersburg, 51.
—— group of, by Mr. Naylor and Mr. Green, 142.
—— by W. P. & G. Phillips, 68.
—— engraved group of, by Dobson & Pearce, of London, 78.
—— historical notices of the art, ib.
—— Schwanhard's discovery of an acid for etching, ib.
—— group of, designed by J. H. Wood, and exhibited by Pellatt & Co., of London, 87.
—— historical notices of its early use and manufacture, ib.
—— establishment of companies and various manufactories, ib.
—— engraved, by Powell & Sons, 116.
—— stained, ib.
—— blown, manufacture of in early periods, ib.
—— ornamental, by Count Harrach and Mr. Hoffman, 125.
—— coloured, Bohemia long celebrated for, ib.
—— Kunkel's improvements in, ib.
—— process of manufacturing, ib.
—— ornamental, for tables, 134.
—— painting with enamel colours on, ib.
—— moulded and pressed, manufacture of, 142.
—— prices of, ib.
—— engraved, by Defries, of London, Lloyd & Summerfield, of Birmingham, and Spiers, of Oxford, 151.
—— historical and artistic notices of, 151, 208.
—— manufacture of, ib.
—— application of, on a large scale, 160.
—— manufacture of icicle-drops in, ib.
—— statistics of, ib.
—— beauty and delicacy of, 169.
—— imitation of jewels in, ib.
—— manufactured from a very early period, 208.
—— employed in the Robin Hood window, 262. (See *Stained Glass.*)
Glass-cutting, art of, 107.
—— present method invented by Caspar Lehmann, ib.
—— done almost exclusively by steam power, ib.
—— process of, ib.
Glass-manufacture, of Bohemia, 17.
Glass, Mosaic, its manufacture brought to perfection by Lorenzo Radi, 280.
Glass-painters of Italy, during the 14th, 15th, and 16th centuries, 23.
Glass stand exhibited by Messrs. Osler, of Birmingham, 160.
Glass-trade, present state of, in the Austrian empire, and the number of glass-works, 33.
Glass vases, from the manufactory of Count Schaffgotsch, 5.
—— from Russia, 42.
Glass-ware, ornamental, by Lahoche and others, 169.
—— by L. J. Maes, of Clichy, 208.
Glaze, iridescent, applied to porcelain vases, 159.
—— a revival of the stanniferous glaze of the Middle Age, 159.
Glazing of pottery-ware, as practised by the ancients, 150.
Gobelin tapestry, exhibited by the emperor of the French, 209.
Gobelins, history of the manufactory, ib.
—— origin of the name, ib.
—— present perfection of the manufacture, ib.
—— the various productions, and names of the artists, ib.
Godefroy, M., parquetry flooring by, 226.
Godfrey, L., wood-carving by, 173.
Godfroy, E., his great improvements in the manufacture of pillow-lace, 197.
Godiva, Lady, equestrian statuette of, 82.
Gold, ornaments in, from the East, 291.
Gold and silver, ornamental work in, by J. Weise, of Paris, 100.
—— historical notices of the art, ib.
—— celebrated artists in the working of, ib.
—— in Flanders and the Low Countries, 147.
Goldsmith's art, historical notice of, in England, 221.
—— names of eminent artists, ib.
—— specimens of the, by Goobkin, of Moscow, and others, 285.
Goldsmith's enamel, a peculiar style of enamelling, 266.
Goldsmiths' work, Danish, 29.
—— ecclesiastical, contributed by E. C. Trioullier, of Paris, 74.
—— specimens of, from Australia, by various artists, 291.
Goobkin, M., specimens of the goldsmith's art exhibited by, 65, 285.
Goode & Co., carpets exhibited by, 162.
Gothic style of sculpture, in Germany, 163.
Gracchi, tomb of the, executed by E. Guillaume, 63.
—— historical notice of the, ib.
Grainger & Co., imitation ivory-ware by, 185.
Grapplers, the, sculptured by J. P. Molin, of Stockholm, 274.
Grate exhibited by Jeakes & Co., London, 48.
—— original meaning of, 56.
—— enamelled, by Stuart & Smith, of Sheffield, 269.
Grate and stove manufactures of Sheffield, 85.
Grates, extensive manufacture of, ib.
—— artistic improvements in, 148. (See *Fire-grates.*)
Graux-Marly, zinc and bronze statues contributed by, 264.

Gray & Davison, organ exhibited by, 235.
Greece, embroidery of, 187, 296.
Green, J., table-glass exhibited by, 146.
Green & King, wall-decorations by, 143.
Gremser, T., ivory triptych exhibited by, 81.
Grille of wrought iron, by Hardman, 75.
Gruel-Engelman, book-covers by, 216.
Guerre, of Langres, scissors exhibited by, 204.
Gueyton, M., ewers and salver exhibited by, 244.
Guillaume, E., tomb of the Gracchi executed by, 63.
—— life and works of, ib.
Guipure lace, manufacture of, 242.
Guns and pistols, ornamented, 6.

H.

Haas & Son, embroidered table-cover by, 219.
—— their manufacturing enterprise and skill, ib.
Habenicht, M., embossed leather panel by, 88.
—— cover of the Kaiser album by, 227.
Hache & Co., porcelain vases exhibited by, 159.
Hall table in the Renaissance style, by Yates & Co., of London, 122.
Hall tables exhibited by different manufacturers, ib.
Hancock, C. F., presentation-sword by, 57.
—— silver vase by, 114.
—— Devonshire gems set by, 203.
—— oxydized silver vases by, 232.
Hangings for churches, by Jones & Willis, of Birmingham, 62.
—— historical notices of, ib.
Hansen, H., cabinet designed by, 278.
—— his artistic skill, ib.
Hardinge, Lord, equestrian statue of, by J. H. Foley, 119.
Hardman & Co., specimens of metal-work exhibited by, 20.
—— their reputation for ecclesiastical metal-works, ib.
—— wrought-iron grille exhibited by, 75.
—— Tylor's description of the gates executed by, ib.
—— stone chimney-piece exhibited by, ib.
—— ecclesiastical metal-work by, 166.
Hare & Co., floor-coverings by, 161.
Harland & Fisher, cabinet by, 155.
Harpsichord, history of the, 199.
Harrach, Count, ornamental glass by, 125.
Hart & Son, ecclesiastical brass-work by, 233.
Hauschild, K., of Berlin, iron fire-proof safe exhibited by, 30.
Heilman's machine for embroidering, 52.
Heliotrope, alleged properties of the, 222.
Henderson & Co., carpets exhibited by, 241.
—— their important manufactory in the north of England, ib.
Henri Deux ware, 281, 300.
—— archæological notice of, 281.
Hereford screen, executed by Skidmore's Art-manufacturing Company, at Coventry, from designs by G. G. Scott, 112, 113.
Hermann, C., chandelier by, 256.
Hertz & Dahl, silversmith's work by, 165.
Hetsch, M. G., vases designed by, 272.
Hieratical dignity, staves emblematic of, 74.
Hill pottery at Burslem, 115.
Hobbs & Co., locks executed by, 204.
Hoffman, M., of Vienna, ornamental glass exhibited by, 33, 125.
Hogarth, J., kangaroo and emu executed in gold by, 292.
Holland & Son, marquetrie table exhibited by, 40.
Hollenbach, D., bronze-gilt fender contributed by, 93.
—— his success as an artistic manufacturer, ib.
Holloway & Zaehnsdorff, book-covers by, 206.
Honiton lace dress, by Howell & Co., of London, 197.
—— artists and manufacturers engaged in, ib.
—— historical notices of, ib.
Hoole, Mr. Ald., chimney-piece exhibited by, 131.
—— his establishment of Sheffield, ib.
Horn, Danish, contributed by Messrs. Peters & Schwartz, of Copenhagen, 29.
Horns of animals used as drinking-cups from the earliest ages, ib.
Horse-armour of the Middle Ages, 337.
Houldsworth, Messrs., silk and wool curtains exhibited by, 136.
—— silk hangings by, 188.
Howarth, Mr., prize medal for tools, 223.
Howell & James, silver casket by, 114.
—— Honiton lace by, 197.
Hubert, L. J. L., enamelled vase by, 266.
Hulett & Co., chandelier manufactured by, 200.
Hungary, ornamental leather-work of, 259.
Hunt & Roskell, damascene work by, 14.
—— silver vases executed by, 129.
—— jewellery contributed by, 130.
—— candelabrum and vases by, 202.
Hunting-group, in bronze, by Col. Liberich, of Petersburg, 189.
Huntington, J., paper-hangings designed by, 7.

I.

India, embroidery and textile fabrics of, 9.
—— shawl-manufacture of, 18.
—— pottery of, 41.
—— manufacture of Amroha, ib.
—— abounds in resins from which the various varnishes are derived, 50.
—— jewelled and enamelled ware from, 196.
—— ornamented weapons, &c., from, 287.
—— celebrated from time immemorial for decorative armour and arms, ib.
Indian articles of state and personal use, exhibition of, 16.
Indian cotton carpets, exhibition of, 26.
Indian lacquer-work, specimens of, 50.
Indian embroidered table-cover executed at Tatta, 52.
Indian mats, exhibition of, 60.
Indian department, interesting specimens of metal-work exhibited in, 287.
Inkstand of pure gold from Victoria, Australia, 292.
—— made of myall-wood from New South Wales, ib.
Ionian islands, gold embroidery of, 187.
Iron, cast in the mould, historical notices of, 175.
Iron-casting in Prussia, 25.
Iron castings, ornamental, from different countries, 15.
Iron fire-proof safe by K. Hauschild, of Berlin, 30.
Ironwork, relative merits of cast and wrought, 122.
—— modelling and casting of, ib.
—— ornamental, by Macfarlane & Co., of Glasgow and London, 183.
—— gates in, 193.
Ivan destroying the Heathen Gods, group of sculptured by Professor Pimenhoff, 220.
Ivory, its early use in the decoration of furniture, 279.
—— ornaments in, from the East, 291.
Ivory carvings, by Böhler and Rampendahl, 110.
—— historical notices of, ib.
—— the celebrated artists of Germany, &c., ib.
Ivory-ware, imitation, by Grainger & Co., of Worcester, 185.

J.

Jackson & Graham, side-board of finely-carved oak exhibited by, 11.
—— their manufacturing establishment, ib.
—— ornamental cabinet exhibited by, 111.
Jackson & Sons, furniture exhibited by, 181.
Jade, its use in India, 194.
Jameson, Mrs., her critique on Monti's statue of "Truth," 231.
Jansen, M,, pistols exhibited by, 95.
Japan, bronzes from, 267.
—— copper and tin abundant in, ib.
—— the stork and tortoise, emblems of longevity in, ib. note.
—— process of bronze-casting in, 277.
—— earthenware from, 282.
—— history and condition of ceramic manufactures in, ib.
—— lacquer-work of, exhibited, 288.
—— fans of, ib.
—— manufacture of varnish in, ib.
Japanese lacquer-work, 248.
—— descriptive notices of, ib.
—— process of manufacture, ib.
Jarry, L. G., artistic work in silver by, 265.
Jasper-ware, executed by Wedgwood, 106.
Jeakes & Co., London, grate exhibited by, 48.
—— artists engaged by them, ib.
Jean, M. A., decorative earthenware by, 294.
Jeffrey & Co., paper-hangings manufactured by, 7.
Jewel-casket of Cardinal Antonelli, 61.
Jewelled ware, from the East Indies, 194.
—— process of manufacturing, ib.
Jewellery, of France, by Petiteau, 44.
—— historical notices of, ib.
—— manufactured by L. Rouvenat, of Paris, 70.
—— contributed by Messrs. Garrard, Hunt, & Roskell, 130.
—— of the Middle Ages, ib.
—— possessed by the Dukes of Burgundy, 147.
—— exhibited by M. Rossel, of Geneva, 158.

Jewellery, prizes awarded for, 167.
—— valuable stones used in, ib.
—— gold and enamelled, examples of, by Castellani, 212.
—— exhibited by Meller and others, 222.
—— historical notices of precious stones, ib.
Jones, Owen, on the decorative arts, 238.
Jones & Willis, church hangings exhibited by, 62.
—— altar-frontal and pall by, 229.
Joske, Mr., emu egg-cup and cover exhibited by, 292.
Josse, of Paris, paper-hangings contributed by, 135.
Joubert, A., furniture exhibited by, 181.
Jury reports, unsatisfactory and incomplete, 136.

K.

Kaiser album, cover of the, by Habenicht, of Vienna, 227.
Kamptulicon, used for floor-covering, 161.
—— manufacture of, ib.
Kangaroo and emu, executed in gold, by J. Hogarth, of Australia, 292.
Kaolin, found near Limoges, 22.
—— accidental discovery of, 67.
Kasan, leather manufactures of, 187.
Kashan, in Persia, celebrated for brocades, &c., 42.
Kashmere shawl, Delhi-embroidered, 18.
—— manufacture of, in India, ib.
Keith, Mr., specimens of metal-work exhibited by, 20.
Keith & Co., silk hangings by, 251.
Kendall, Mr., wood-carvings by, 154.
—— biographical notice of, ib.
Kennard & Co., park-gates and railing by, 175.
Keys executed by the manufacturers of Sheffield, 39.
—— by Price, of Wolverhampton, ib.
Kidderminster, the early seat of carpet manufactures, 153, 241.
Kidderminster carpets, manufacture of, 162.
Klagman, M., sculptor, of Sèvres, 58.
Klein, A., cash-box and album-cover exhibited by, 17.
Knepper & Schmidt, of Vienna, paper-hangings exhibited by, 27, 238.
Knives of the 16th century, 223.
Kohl's account of book-binding at Vienna, 98.
Kooznetsof, of Riga, exhibitor of China-ware, 32.
Krebs, of Vienna, manufacturer of certain fancy articles, 17.
Krupp, Herr, steel manufactured by, at the Essen works, 25.
Kunkel, of Bohemia, celebrated for his ruby-coloured glass, 5, 125.

L.

Lac, the various kinds produced in India, 50.
Lacarrière & Co., bronze candelabrum by, 257.
Lace, the origin of machine-made lace purely English, 36.
—— the different inventors and improvers, ib.
Lace, extensive manufacture of, in France, 80.
—— manufacture of, by V. Washer, of Brussels, 109.
—— manufacture of, in Switzerland, 144.
—— Spanish and Maltese, exhibited by José Fiter and Don J. L. Margarit, of Barcelona, 242.
—— manufacture of, ib.
—— varieties of, ib.
Lace dress (see *Honiton* and *Pillow Lace*).
Lace-makers, historical notices of, 197.
Lace shawl, manufactured by W. Vickers, 36.
Lacquer-work, Indian, 50.
—— Cashmere celebrated for, ib.
—— Chinese and Japanese, 248.
—— Japanese, by Remi & Co., 288.
Lacquering chandeliers, process of, 246.
Lafaye's specimens of stained glass, 59.
Lahoche & Pannier, ornamented glass-ware and porcelain by, 169.
Lamb, J., carved oak sideboard by, 243.
Lancetti, F., inlaid wood table-top by, 298.
Lanterns, ornamental, used for cathedrals, 200.
La Savonnière, the celebrated carpet manufactory annexed to the Gobelins, 209.
Laurent & Gsell's specimens of stained glass, 59.
Laurin, T., artistic earthenware by, 297.
Lavalle, M., specimens of French pottery exhibited by, 22.
Layard, A. H., his description of Baron Triqueti's bronze and ivory vase, 201.
Leather, shagreen, 104.
Leather, artistic workmanship in, by W. Sanders, 173.
—— from Russia, 187.
Leather binding, historical notices of, 227.
—— early style of ornamentation, ib.
Leather covers for books, manufacture of, 126.
Leather panels, embossed, by Habenicht, of Vienna, 88.
Leather-work, ornamental, revival of, ib.
—— historical notices of, ib.
—— manufacture of, ib.
—— ornamental, from Monte-Video, Brazil, Hungary, and the Caucasus, 259.
—— bookbinding, ib.
Lectern, by Barbezat, of Paris, 157.
—— designed by R. Bentley, 233.
Lecterns, by Hardman & Co., 166.
—— by Hart & Son, 233.
Ledgers, binding of, by Girardet, of Vienna, 98.
Le Gascon, celebrated as a bookbinder, 216.
Lehmann & Son, of Vienna, silk tissues manufactured by, 99.
Lehmann, Caspar, introduction of cut and engraved glass attributed to, 5.
—— distinguished as a glass-cutter, 107.
Leighton, J. & J., book-covers exhibited by, 126.
Leighton & Hodge, book-covers exhibited by, ib.
Leighton, J., on the decoration of book-covers, ib.
Lemaire, Jean, the poet, 147.
Lemoine, H., cabinet-work exhibited by, 21.
Lepage-Moutier, his celebrity as a manufacturer of fire-arms, 6.
—— ornamental gun manufactured by, ib.
—— rifles, guns, &c., exhibited by, 215.
Lerolle, M., bronze candelabrum by, 257.
Lessore, Emile, a water-colour artist, 106.
—— biographical notice of, ib.
—— employed by Messrs. Wedgwood, ib.
Leuchars, W., table and toilet ornaments contributed by, 104.
Levien, Mr., cabinet in the Pompeian style exhibited by, 120.
—— biographical notice of, ib.
—— various kinds of furniture-wood collected by, ib.
Liberich, Col., hunting group in bronze by, 189.
—— biographical notice of, ib.
Limoges, celebrated for its pure porcelain, 22.
—— enamels of, 139.
Linen, manufacture of, in Germany, 17.
—— in Scotland and Ireland, 127.
Linnets defending their nest against a dormouse, a wax model by Cain, of Paris, 180.
Lion-hunter, by Albert Wolff, of Berlin, 163.
Lionnet Brothers, bronze table-ornaments by, 277.
Litheglefia, invented by Marquis Muti Papazurri, 270.
Lloyd & Summerfield, engraved glass exhibited by, 151.
Locks for iron safes, 30.
—— executed by Hobbs & Co., of London, 204.
—— difficulties of executing, ib.
Locks and keys exhibited by Messrs. Chubb and others, 234.
—— specimens of Mediæval style, ib.
—— Wolverhampton, the principal seat of manufacture, ib.
London, city of, swords of honour presented to distinguished naval and military officers by, 57.
London & Ryder, prize medal for jewellery awarded to, 167.
Longden & Co., chimney-piece, &c., contributed by, 85.
Louis of Bavaria, monument to, at Munich, 163.
Lucca cathedral, painted windows of, 23.
Luxury, articles of, for the table, in early periods, 121.
Lyons, principal seat of the silk manufacture, 273.

M.

Macfarlane's bookcase of polished oak, 146.
Macfarlane & Co., ornamental iron-work by, 183.
Macquoid, T. R., bookcase designed by, 40.
Maes, L. J., decorative glass-ware manufactured by, 208.
—— his artistic discoveries, ib.
Magni, P., marble statue of a "Girl Reading" by, 253.
—— biographical notice of, ib.
Magnus, G. E., slate wall and table manufactured by, 108.
—— rewards granted to, ib.

Magnus, G. E., Mr. Hunt's account of, 108.
Mahomedans of India, their skill in embroidery, 9.
—— famous in the Middle Ages for their textile fabrics and embroideries, 118.
Majolica, contributed by Sir J. Duke, 115.
Majolica ewer and plateau, by Minton & Co., of Stoke-upon-Trent, 133.
Majolica vase, from the Royal Manufactory at Meissen, 67.
Majolica-ware, group of, by Wedgwood & Sons, 106.
Majolica fountain by Minton & Co., 300.
Maltese lace, exhibited, 242.
Manak Chund, a Delhi-embroidered Cashmere shawl exhibited by, 18.
Manguin, the French architect, 10.
Mantle (see *Embroidered Mantle*).
Manufacturers, advantages arising from their closer connection with the artists employed, 284.
Mappin & Co., ornamental scissors by, 39.
Mappin Brothers, prize medal awarded to, for ornamental cutlery, 223.
Marble, machinery for sawing and polishing, 152.
—— works of art in, ib.
Marble, mosaic, incised, by Baron de Triqueti, of Paris, 53.
—— pavements, brought into public notice by Wyatt, 34.
—— their origin and history, ib.
—— various examples of, in Europe, ib.
Marble table-slabs, 270.
Marchand, L., of Paris, chimney-piece exhibited by, 31.
—— prizes obtained by, ib.
Maréchal, C. B., stained glass window exhibited by, 59.
Marquetry, specimens of the revived art of, 3.
—— pieces of great merit, exhibited by various manufacturers, 40.
—— three distinct classes of design in, ib.
—— origin of the name, 298.
—— historical and artistic notices of, ib.
Marquetry table, exhibited by Holland & Sons, 40.
Marquetry table-top, by H. Ahrens, of Paris, 279.
Marquetry table by Lancetti, 298.
Marquetry-work, by German artists, 21.
Marret & Co., jewellery exhibited by, 222.
Marsh Brothers, ornamental cutlery by, 39.
Martini, L. & E., embroidered chasubles manufactured by, 89.
Martinotti & Sons, table by, 198.
Mats, Indian, exhibition of, 60.
—— made in every part of India, ib.
—— the finest kinds at Midnapore, ib.
—— manner of making them at Midnapore, ib.
Maw & Co., ornamental chimney-piece by, 224.
—— collective exhibition of earthenware formed by, ib.
Mechi & Bazin, envelopes and stationery-cases by, 123.
Mechlin lace, manufacture of, 109.
Medals, &c., awarded to French artists, 10.
Mediæval work in England, rapid improvement of, 66.
Meissen porcelain, manufacture of, 67, 250.
—— romantic history connected with, 67.
—— historical notice of, 250.
Meller, MM., jewellery exhibited by, 222.
Memorial slabs, archæological notices of, 270.
Mercier, D., bronze table-ornaments by, 277.
Mercury, marble statue of, executed by Thorwaldsen, 19.
Mertens, Professor, of Berlin, 38.
Messenger & Sons, chandelier by, 246.
Metal-work, specimens of, exhibited by Messrs. Hardman, of Birmingham, and Mr. Keith, of London, 20.
—— ecclesiastical, by Dehin and Heininger, 156.
—— by Hardman & Co., 166.
—— exhibited in the Indian department, 287.
Metals, embossing and damascening of, 69.
—— works of art manufactured in, 147.
—— different countries that patronized the art, ib.
Middle Ages, articles of luxury for the table in the, 121.
Middlemore, ornamental saddlery by, 237.
Midnapore mats, manner of making them, 60.
Military and naval officers of distinction, swords of honour presented by the city of London to, 57.
Minton & Co., encaustic tiles exhibited by, 79.
—— majolica ewer and plateau exhibited by, 133.
—— their great success in the ceramic arts, ib.
—— biographical notices of the founder, ib.
—— group of porcelain by, 228.
—— the St. George Fountain by, 300.
—— their manufacture of majolica, ib.
Miotti, Domenico, discovery of the old Venetian schmelze glass attributed to, 13.
Miroy Brothers, zinc and bronze statues contributed by, 264.
Mirror, bronze-gilt, exhibited by A. V. Paillard, of Paris, 92.
Mirrors, ornamental, of the Middle Ages, 82.
—— historical and descriptive notices of, 92.
Mishlahs, manufacture of, in Turkey, 118.
—— exhibited by the Governor of Hama, ib.
Models, for casting iron-work, 122.
Molin, J. P., "The Grapplers," by, 274.
—— biographical notice of, ib.
Möller, Caspar, salver in electro-silver contributed by, 29.
Monot, M., ornamental glass-ware by, 169.
Monstrance, executed by J. J. Dehin, of Liége, 156.
—— described by Pugin, ib.
Monstrances, description of, ib.
Monti, R., "Sleep of Sorrow and the Dream of Joy," sculptured by, 231.
—— biographical notice of, ib.
—— Mrs. Jameson's critiques on his veiled figures, ib.
—— prize medal awarded to, 232.
Morant & Co., sideboard and wall-decoration contributed by, 91.
Morceau, C. H., tapestry panels, &c., by, 263.
—— his various contributions, ib.
Mordants, their use in dyeing, 172.
Morel-Ladeuil, silver repoussé table designed and executed by, 102.
"Morning Prayer," a statue by Vela, 253.
"Morrison tazza," engraved by Hills, 78.
Mosaic incised marble, 53.
—— pictorial decoration in, 97.
—— process explained, ib.
Mosaic pavement, executed by Poole & Son, of Westminster, 34. (See *Marble, Mosaic.*)
Mosaic picture, from the Imperial Manufactory of Petersburg, 97.
Mosaic table-tops, by A. Tomlinson, of Bakewell, 152.
Mosaic table and stand, by Dr. Salviati, of Paris, 280.
—— materials employed in the, ib.
Mosaic-work for cabinets, 138.
—— jurors' report on, ib.
Moscow, china manufactory at, 32.
Moseley & Son, prize medal for tools, &c., 223.
Moses, the Finding of, a marble group by B. E. Spence, 72.
Moulding for casting iron-work, 122.
Mühlheim, in Prussia, ornamental cast-iron panel from, 15.
Müller, J., the founder of the porcelain manufactory at Copenhagen, 261.
Müller, J. C., marble group of the Nymph and Cupid sculptured by, 8.
—— biographical notice of, ib.
Murano, glass-workers of, 13.
Muslins, embroidered, of Turkey, 71.
Muti, Marquis S. P., incised marble table-slab by, 270.
—— inventor of litheglefia, ib.

N.

Nash, J., his illustrations of Elizabethan ornament, 105.
Natural subjects, a conventional treatment of, the most artistic and agreeable, 238.
—— opinions of different authorities on, ib.
Nature, the great source of all fine and progressive art, 174.
Nature and Art, characteristics of in design, 232.
Naval and military officers of distinction, swords of honour presented by the city of London to, 57.
Naylor & Co., table-glass exhibited by, 142.
—— artistic productions of, ib.
Neff, Professor, mosaic pictures designed by, 97.
Negro and Negress, busts of, by C. Cordier, of Paris, 145.
Neiber & Breiter, of Vienna, manufacturers of fancy articles in leather, 17.
"Neo-Grec," ornamental designs in that style, 10.
Nesfield, J., a dairy fountain designed by, 2.
Nevers pottery, celebrity of, 49.
New Zealand, different kinds of furniture-wood obtained from, 120.
Nicod's specimens of stained glass, 59.

North-American Indians, works of handicraft by, 296.
Nowotny, F., embroidered shawls by, 179.
Nymph and Cupid, marble group of, by Müller, 8.

O.

Oak, carvings in, 243.
—— strength and durability of, ib.
—— archæological notices of the, ib.
—— magnificent specimens of oak-trees, ib.
—— carved sideboard of, 258.
Oak sideboard (see *Sideboards*).
Ogden, H., oak sideboard exhibited by, 146.
Onyx, importance of for architectural decoration and sculptures, 164.
—— discovery of in Algeria, ib.
—— working of, ib.
—— alleged properties of the, 222.
Onyxes, cameos exquisitely carved in, 203.
Opal, virtue ascribed to the, 167.
"Opera in commesso," a sort of marble veneer, 34.
Organ exhibited by Gray & Davison, 253.
—— designed by Seddon, ib.
Organs, historical and descriptive notices of, ib.
Ornaments in gold, &c., from China, Siam, and Ceylon, 291.
Osler, Messrs., glass stand exhibited by, 160.
—— important works by, ib.
—— their application of glass on a large scale, ib.
Oudinot's specimens of stained glass, 59.
Outram, General Sir J., swords of honour presented to, 57.
Owen, Mr., wall-decorations by, 143.
Oxydized silver, extensive use of, 265.
Oxydized silver vases by Hancock, 232.

P.

Paillard, A. V., bronze-gilt mirror exhibited by, 92.
Painters employed at Sèvres, 58.
—— of stained glass, in Italy, and their productions, 23.
Palermo, once famous for its cutlery, 204.
Pall, by Jones & Willis, 229.
—— its early use, ib.
Pallu & Co., chimney-piece by, 164.
Pandora, statue of, by Gibson, 210.
Panel, ornamental cast-iron, from Mühlheim, in Prussia, 15.
Paper-hanging, Wyatt's historical notices of, 43.
—— manufactories of, in France, &c., ib.
Paper-hangings designed by J. Huntington, and exhibited by Jeffrey & Co., 7.
—— manufacture of described, ib.
—— manufactured by Knepper & Schmidt, of Vienna, 27, 238.
—— different manufacturers of, 27, 117.
—— different styles of manufacture, 27.
—— in the Mediæval style, ib.
—— by Desfossé, of Paris, 43.
—— by Scott & Co., London, 117.
—— Mr. Redgrave's remarks on, ib.
—— by Josse & Seegers, of Paris, 135.
—— trade in between France and England, ib.
Paper-hangings, effects of the English tariff on, 135.
—— statistics of, ib.
—— opinions of different authorities on the treatment of natural subjects represented in, ib.
Parasol, its state uses in the East, 16.
Parian statuary, Alderman Copeland's exhibition of, 4.
—— the various subjects of, ib.
—— extensive trade in, ib.
—— new material employed in, ib.
Paris, gold and silversmiths of, practical artists, 1.
—— furniture trade of, 21.
Parquet flooring, by Dekeyn Brothers, of Belgium, and others, 226.
Parquetry, historical and artistic notices of the art, ib.
Pate tendre, composition of, 228.
Pearl, alleged properties of the, 222.
Pecten shell, use of the, 174.
Pellatt, Apsley, on the manufacture of glass, 68.
Perrot, H., bronze table ornaments by, 277.
Perry, W., wood-carvings by, 128.
—— biographical notice of, ib.
Perseus and Andromeda cup, executed by H. Emanuel, of London, 94.
Persia, silk manufactories of, 42.
—— old earthenware of, 195.
—— celebrated, from time immemorial, for decorative arms and armour, 287.
Peter I. of Russia, his encouragement to manufactures, 217.
Peters & Schwartz, of Copenhagen, artistic horn contributed by, 29.
Petersburg, large porcelain vase from the Imperial Manufactory of, 32.
—— mosaic picture from the Imperial Manufactory of, 97.
—— porcelain group from the Imperial Manufactory of, 217.
—— Academy of Sciences at, founded by Peter I., ib.
Petiteau, jewellery by, 44.
Petitot, the enameller, 184.
Peyton, Messrs., hat-stand by, 148.
Phillips, Mr., silver candelabrum by, 114.
—— prize medal for jewellery awarded to, 167.
Phillips & Binns, decorative porcelain contributed by, 141.
—— Raffaellesque porcelain by, 168.
—— their Parian statuettes, of great merit, ib.
—— Queen's dessert-service by, 299.
Phillips, W. P. & G., group of glass exhibited by, 68.
Phœnix, the French sculptor, 10.
Pianoforte, by Wright & Mansfield, of London, 132.
—— by Messrs. Collard, of London, 199.
Pianofortes, origin and history of, ib.
Piat, Eugène, chimney-piece designed by, 31.
Picture-frame, carved, by Professor Giusti, of Siena, 225.
Pietra dura, for cabinet-work, 138.
Pillow lace, manufacture of, 109, 197, 242.
Pimenhoff, Professor, "Ivan destroying the Heathen Gods," by, 220.
—— biographical sketch of, ib.
Pinart, M., specimens of French pottery exhibited by, 22.
—— artistic earthenware exhibited by, 289.
—— his process of manufacture, ib.
Pistol, ornamented, by Devisme, 6.
Pistols, Belgian and English, exhibited, 95.
—— historical and descriptive notices of, ib.
Plate-glass, manufactories of, established, 87.
Point d'Alençon lace, manufacture of, 242.
Point lace, manufacture of, 109.
—— historical notices of, ib.
Polychromy, applied to sculpture, 145.
Poole & Son, of Westminster, marble mosaic pavement and other productions executed by, 34.
Porcelain, decorative, Limoges celebrated for the manufacture of, 22.
—— its manufacture described, ib.
—— manufacture of in Russia, 32.
—— from the Imperial Manufactory at Vienna, 124.
—— group of, by Alderman Copeland and Messrs. Phillips, 141.
—— artistic notices of, ib.
—— difficulties of painting on porcelain, ib.
—— Raffaellesque, by Phillips & Binns, of Worcester, 168.
—— by Lahoche, and others, 169.
—— dessert-service of, by Goode & Co., of London, 177.
—— statistical information respecting, ib.
—— group of, from the Imperial China Manufactory of St. Petersburg, 217.
—— by Minton & Co., of Stoke, 228.
—— English, composition of, ib.
—— of Austria, and its manufacture, 249.
—— by M. Rousseau, of Paris, 260.
—— from the Royal Manufactory of Copenhagen, 261, 272.
—— by Bing & Gröndahl, ib.
—— ancient remains of, 272.
—— origin of painting on, 299.
Porcelain manufactory first established at Meissen, 67.
—— of Berlin, vase from the, 96.
—— Marryat's account of the, ib.
Porcelain vase, manufactured by Mr. Alderman Copeland, 4.
—— difficulties attending its execution, ib.
—— purchased by the government department of Science and Art for South Kensington Museum, ib.
—— from the Imperial Manufactory at St. Petersburg, 32.
—— Marryat's historical notices, ib.
Porcelain vases of French manufacture, from Sèvres, 58, 207.
—— iridescent glaze applied to, 159.
—— their contour and symmetrical beauty, ib.
—— artists engaged in, 207.
—— three different styles of, ib.
—— historical account of, ib.
—— by Rose & Co., of Coalport, 239.
Porcelain-ware, group of, by Sir J. Duke, of Burslem, 115.
—— artists engaged in, ib.
—— history of its manufacture in Japan, 282.
—— from Japan and China, ib. (See *Earthenware*.)

Pottery, French, exhibited by Messrs. Pouyat, Pinart, Deck, and Lavalle, 22.
—— of India and Turkey, 41.
—— its manufacture, ib.
—— decorative, by E. Rousseau, of Paris, 49.
—— the different "exhibits" of, 115.
—— artists engaged in, ib.
—— historical notices of, 150.
—— Greek and Etruscan, ib.
—— ancient glazing process, ib.
—— manufacture of, in Austria, 249.
—— the term "biscuit" applied to, 271.
Pouyat, Messrs., specimens of French pottery exhibited by, 22.
—— their manufactories at Limoges and St. Leonard, ib.
Powell, J. H., the works of Messrs. Hardman principally designed by, 75.
Powell & Sons, engraved glass by, 116.
Precious stones, alleged properties of, 70, 222.
Presentation-piece, by Dufour Brothers, of Brussels, 147.
Presentation candelabra, by Vollgold, Berlin, 38.
Presentation silver shield, executed by Sy & Wagner, of Berlin, 55.
Presentation-swords, exhibited by Widdowson & Co., and Hancock, 57.
—— by Castellani, Rinzi, & Cortelazzi, 245.
Price, Mr., of Wolverhampton, keys executed by, 39.
—— locks and keys by, 234.
Prie-dieu, portion of the, of the Archduchess Sophia of Austria, 73.
—— historical notices of, ib.
Proyembrouk, M., the sculptor, of Brussels, 45.
Prussia, iron and zinc casting in, 25.
—— artistic productions of her gold and silversmiths, 55. (See *Berlin.*)
—— vase and stand for the Prince and Princess of, 38.
—— presentation shield for the Prince and Princess, 55.
Psyche, sculptured figure of, executed by Tenerani, 37.
Pulham, J., his architectural decorations in terra-cotta, 186.
Pyx, literal meaning of the word, 275.
—— archæological notices of, ib.

R.

Radi, Lorenzo, his success in producing the chalcedony-agate, 13.
—— manufacture of glass mosaic brought to perfection by, 280.
Raffaellesque porcelain, 168.
Raingo, MM., Brothers, bronze candelabrum by, 257.
—— enamelled candelabrum by, 266.
Redgrave, Mr., his supplementary report on design in the Exhibition, 7.
—— on the decorative arts, 238.
—— on design as applied to manufactures, 284.
Redmayne & Co., hall table exhibited by, 122.
Regnault, M., director of Sèvres, 58.
Regnier, H., the vase Celadon ornamented by, 12.
Reiters, of Germany, pistols first used by the, 95.
Relics, manufacture of during the Middle Age, 254.
Reliquaries, descriptive notice of, ib.
Remi, Schmidt, & Co., Chinese enamelled vases exhibited by, 35.
—— Chinese enamel and Japanese lacquer-work by, 248.
Renaissance sculpture in Germany, 163.
Repoussé work in gold and silver, process of manufacturing, 102.
Requillart, Roussel, & Co., tapestry panels by, 263.
Reredos, executed by T. Earp, and designed by J. Bentley, 2.
—— historical notices of, ib.
Retables in Amiens cathedral, described by Goze, ib.
Richard & Co., extensive manufacturers of earthenware and porcelain, 77.
Rifles, guns, &c., manufactured by Lepage-Moutier, and Devisme, of Paris, 215.
Rinzi, Signor, presentation-swords by, 245.
Rittmeyer, embroidery executed by, 144.
Robert, M. Louis, painter at Sèvres, 58.
Robin Hood window, by Messrs. Chance, of Birmingham, 262.
—— legend connected with, ib.
—— designed by S. Evans, ib.
Rodgers & Sons, prize-medal cutlery by, 223.
Rogers, Mark, modeller, 64.
Rogers, W. G., wood-carvings exhibited by, 128.
—— various works of art executed by, ib.
Roman toga, unsuited for modern works of art, 38.
Romanesque sculpture in Germany, 163.
Romanoff tea-service, plateau of, 217.
Rose & Co., of Coalport, porcelain vases exhibited by, 239.
—— historical account of the firm, ib.
"Rose du Barry" colour for porcelain, ib.
Rösner, Professor, portion of the prie-dieu designed by, for the Archduchess of Austria, 73.
Rossel, M., jewellery, &c, exhibited by, 158.
Rousseau, E., of Paris, group of decorative earthenware exhibited by, 49.
—— his principal assistant artists, ib.
—— decorative porcelain by, 260.
Rouvenat, L., jewellery manufactured by, 70.
Ruby, oriental, used in jewellery, 167.
Ruby-glass, produced by Kunkel, 5.
—— of Bohemia, 125.
—— artists distinguished for its production, ib.
Rudolphi, F. J., silver vase executed by, 1.
—— his works and artistic talent, ib.
—— enamelled shrine by, 254.
—— vase, book-cover, and ciborium executed by, 275.
Rusand, P., shrine executed by, 83.
—— various works of art contributed by, ib.
Russia, porcelain manufactures in, 32.
—— ornamental glass vases from, 42.
—— glass group from the Imperial Manufactory of, 51.
—— artistic productions of, admirably represented, 65.
—— embroidery extensively manufactured in, 187.
Russia, manufactories of, 217.
—— introduction of Christianity into, 220.
—— old works in the Imperial treasury, 285.

S.

Sacramental Plate, by Goobkin, 65.
Saddle, ornamental, from Brazil and Monte-Video, 259.
Saddle-cloths, embroidered, 118.
Saddlery, ornamental, by Dorado Garcia, of Valladolid, and W. Middlemore, of Birmingham, 237.
—— archæological notices of, ib.
Safes, iron, fire-proof, exhibited, 30.
St. George and the Dragon, executed by Chev. de Fernkorn, of Vienna, 90.
—— by Mr. Hunt, 129.
—— by Minton & Co., 300.
—— his mythical history, 90.
St. George fountain, executed by Minton & Co., of Stoke, 299.
—— designed by J. Thomas, ib.
St. Nicholas, represented in mosaic, by Professor Neff, 97.
Salver, in electro-silver, contributed by Caspar Möller, 29.
—— by Gueyton, 244.
Salvers, archæological notices of, ib.
Salvetat, M., chemist to the Sèvres manufactory, 159.
Salviati, Dr., of Venice, chalcedony-agate vases produced by, 13.
—— mosaic table and stand by, 280.
—— materials employed by him, ib.
—— visit to his establishment, ib.
Sanders, W. C., leather-carving by, 173.
Sapphire, alleged properties of the, 222.
Saracens (see *Mahomedans*).
Sardonyx, alleged properties of the, 222.
Sazikoff, M., specimens of the goldsmith's art exhibited by, 285.
Scandinavian legends, interesting subjects for artists, 165.
Schaffgotsch, Count, glass vases from his manufactory in Silesia, 5.
Scheele's discovery of fluoric acid for etching glass, 78.
Schlegel, F. Von, on "the limits of the Beautiful," 232.
Schmelze glass, manufacture of, 13.
Schmidt, Mr., paper manufacturer, of Vienna, 27.
Schnorr, John, his accidental discovery of kaolin, 67.
Schwanhard, H., an acid for etching glass discovered by, 78.
Schwanhard, G., engraver on glass, ib.
—— distinguished as a glass-cutter, 107.
Schwanhard, H., celebrated joiner, ib.
Schwartz & Son, of Copenhagen, drinking-horn executed by, 29.
Scissors executed by the manufacturers of Sheffield, 39.
—— processes of manufacture described, ib.
—— by Toro and Guerre, 204.
Scott & Cuthbertson, paper-hangings by, 117.
Scott, G. G., Hereford screen designed by, 112.
Scott, Messrs., of Edinburgh, cabinet by, 191.
Screens, historical notices of, 112, 113.
—— magnificent specimens of, in different parts of Europe, 113.

INDEX TO LETTER-PRESS.

Sculpture, architecture greatly dependent on, 54.
—— art of, developed in South Germany during the 15th century, 81.
—— polychromy applied to, 145.
—— various examples of, in Germany, 163.
Sea-coal fires, account of, in England, 48.
Sedley, A., furniture exhibited by, 181.
Semi-porcelain, manufacture of, 185.
Sevin, M. Constant, chased silver clock designed by, 10.
Sèvres, Celadon vase, from the Imperial manufactory at, 12.
—— excels in vases of emerald-green, ib.
—— damascened work manufactured at, 14.
—— hard porcelain-ware first manufactured at, 22.
—— its manufacture of stained glass and enamel, 58.
—— under state patronage, ib.
—— holds the first rank in the ceramic art, ib.
—— history of the manufactory of, ib.
—— celebrated artists of, ib.
—— various productions of the Imperial manufactory, 207.
—— names of its eminent artists, ib.
Shahabad, manufacture of Indian cotton carpets at, 26.
Shakspeare, large vase, by Hancock, dedicated to, 232.
Shaw, H., book-cover exhibited by, 24.
Shaw, N., iron grilles designed by, 66.
Shawl (see *Lace Shawl*).
Shawls, manufacture of, in India, 18.
—— cleaning and dyeing the wool, ib.
—— cost of, ib.
—— manufacturers of, in France and England, ib.
—— embroidered, by F. Nowotny, of Vienna, 179.
—— imitation Cashmere, manufactured in England and Scotland, ib.
Sheffield, scissors and keys executed by the manufacturers of, 39.
—— celebrated for the excellence of its cutlery, &c., 85.
—— grate and stove manufacturers of, ib.
—— school of design at, 131.
Shrine, executed by Poussielgue-Rusand, 83.
Shrine, enamelled, by F. J. Rudolphi, of Paris, 254.
Shrines, archæological notices of, ib.
Siam, ancient ornaments from, 291.
Sideboard of finely-carved oak, executed by Messrs. Jackson & Graham, 11.
—— the Jurors' report on, ib.
—— by Taylor & Son, of Edinburgh, 105.
—— Italian style of execution, ib.
—— by H. Ogden, of Manchester, 146.
—— of carved oak, by J. G. Crace, of London, 205.
—— by J. Lamb, of Manchester, 243.
—— by W. Caldecott, of London, 258.
—— of carved walnut, by Barbetti & Son, of Florence, 293.
Sideboard and wall-decoration, contributed by Morant & Co., of London, 91.
Sideboards exhibited by Lamb, Trapnell, Stevens, and other manufacturers, 146.
—— in use among the ancients, 258.
—— archæological notices of, ib.
Siderolithe, bronze and coloured ware so called, 250.
Siena, famed for its wood-carvers, 225.
Silk, its first introduction into Europe, 99.
—— manufacture of, established in different parts of Europe, ib.
—— production of in Syria, 283.
—— encouraged by the French manufacturers, ib.
—— the Italian method of winding it off, introduced into Asia Minor, ib.
Silk fibre obtained from different sources, 273.
Silk goods, their early prohibition, 188.
—— history of the manufacture of, ib.
—— introduced by the French refugees, ib.
—— entire freedom of trade in, ib.
Silk hangings by Houldsworth & Co., of Manchester, 188.
—— by Walters & Sons, and Keith & Co., 251.
Silk manufacture in England, history and statistics of the, ib.
—— import duty removed from raw silk, ib.
Silk tissues by Lehman & Son, of Vienna, 99.
—— extensive manufacture of, in Austria, ib.
—— by Vanel & Co., and other manufacturers of France, 273.
—— archæological notices of silk and its manufacture, ib.
—— Lyons the principal seat of manufacture, ib.
—— from Turkey, 283.
Silkworms, rearing of, 273.
Silver, group of objects in, 114.
—— artistic work in, by A. & F. Fannière and others, of Paris, 265.
—— oxydized, general use of, for artistic works, 265.
Silver, ornaments in, from the East, 291.
Silver vase, executed by F. J. Rudolphi, of Paris, and designed by M. Stennel, 1.
Silver vases, &c., by Hunt & Roskell, of London, 129.
—— by Garrard & Co., of London, 221.
—— oxydized, by C. F. Hancock, of London, 232.
Silver-work, executed by Vollgold & Son, of Berlin, and designed by Professor Fischer, 38.
Silversmiths, of Paris and the Continent, practical artists, 1.
Silversmith's work from Copenhagen, 165.
—— specimens of, by H. Duponchel, of Paris, 174.
Skidmore, Mr., acting manager of the Art-manufacturing Company at Coventry, 112.
Skull, gold-mounted, from China, 291.
Slate wall and table, enamelled, by G. E. Magnus, of London, 108.
Slater, W., the architect, mosaic pavement designed by, 34.
"Sleep of Sorrow and the Dream of Joy," by R. Monti, 231.
Smith, Major T. E., sword of honour presented to, 57.
Snuff-boxes exhibited by Weishaupt, of Hanau, 158.
—— historical notices of, ib.
—— of silver, manufactured at Ustiug, in Russia, 285.
Sommermayer's ornamental safes, 30.
Spence, B. E., marble group of the Finding of Moses, exhibited by, 72.
—— biographical notice of, ib.
Spiers & Son, table ornaments by, 149.
—— engraved glass by, 151.
Stained glass, manufactured by Powell & Son, 116.
—— exhibited by Bertini, of Milan, 23.
Stained-glass window, exhibited by Marechal, 59.
—— Mr. S. Evans's critical description of, ib.
—— various examples of, ib.
—— exhibited by Ward & Hughes, of London, 218.
—— exhibited by Chance & Co. 262.
State, Indian articles of, 16.
Statues of zinc and bronze by Boy & Co., of Paris, 264.
—— artistic notices of, by Mr. Taylor, ib.
Staves, emblematic of hieratical office, 74.
Steel manufactured by Herr Krupp at the Essen works, 25.
Steer & Webster, scissors, 39.
Steigerwald, M., ornamental table-glass contributed by, 134.
Stennel, silver vase designed by, 1.
Stereochromy, process of, 178.
Stevens, Mr., mahogany sideboard by, 146.
Stolberg-Wernigerode's forges at Ilsenburg, and the excellence of the artistic productions, 25.
Stolzel establishes the Imperial Porcelain Manufactory at Vienna, 124.
Stones, precious, used in jewellery, 167.
Stoneware, production of, in Austria, 249.
Stove and hat-stand, exhibited by Edwards, of London, and Peyton, of Birmingham, 148.
Stoves, extensive manufacture of, 85.
—— on improvements in, 148.
—— their use on the Continent, ib.
—— in China and Japan, ib.
Street, G., chalice designed by, 20.
Stuart & Smith, enamelled grate by, 269.
Stüler's niello-worked vase, 25.
Suttringees, manufacture of in India, 26.
—— prices of, ib.
Switzerland, manufacture of lace and embroidery in, 144.
—— decline of her lace-trade, ib.
Swords of honour presented to distinguished individuals, 57.
—— list of, presented by the city of London, ib.
Swords manufactured by M. Delacour, of Paris, 215.
—— presentation, by Italian artists, 245.
—— archæological notices of, ib.
Sy & Wagner, of Berlin, silver presentation-piece exhibited by, 55.

T.

Table, silver repoussé, exhibited by Elkington & Co., 102.
—— designed and executed by Morel-Ladeuil, ib.
—— by Martinotti & Sons, of Turin, 198.
Table and mirror, executed by Elkington & Co., London, 82.
Table and toilet ornaments, by W. Leuchars, of London, 104.
—— artistic skill for, required, ib.

Table-clock and casket, 182. (See *Clocks.*)
Table-cover, Indian, embroidered, 52.
—— embroidered, by Haas & Sons, of Vienna, 219.
Table-fountain, of silver, by Garrard & Co., of London, 121.
Table-ornaments contributed by Mêne, Peyrol, and others, 84.
—— executed in bronze, by Cain & Moigniez, of Paris, 84.
—— by Barry, of London, and Spiers, of Oxford, 149.
—— costly ones of the Middle Ages, ib.
—— by Carmant & Normant, and other artists, 176.
—— in bronze, by D. Mercier and others, 277.
—— executed by the process of "galvanoplastie," ib.
Table-slab, incised marble, by the Marquis S. P. Muti, of Rome, 270.
—— archæological notices of, ib.
Table-top, of inlaid wood, by F. Lancetti, of Perugia, 298.
Table-tops, marble, mosaic, 152.
Tables, ornamental, of the Middle Ages, 82.
—— historical and descriptive notices of, 198.
Tapestry, manufacture of, at the Gobelins, 209.
—— account of its process of manufacture, ib.
—— for wall-decoration, from the Imperial Factory at Beauvais, 290.
—— art of weaving of great antiquity, ib.
—— historical and artistic notices of, ib.
Tapestry panels from Aubusson, 263.
—— French exhibition of, ib.
Taylor, Mr., his account of the cotton manufacture of Dacca, 16.
Taylor & Son, carved wood sideboard exhibited by, 105.
Tea-service of silver, and other articles, exhibited by the Art-Union of Copenhagen, 278.
Templeton & Co., carpets exhibited by, 162.
Tenerani, sculptured figure of Psyche, executed by, 37.
—— notice of his life and works, ib.
Terra-cotta, groups of, by Vacaro, of Sicily, and Mollica, of Naples, 77.
—— works in England, 186.
—— advantages of, ib.
—— manufactured in Austria, 249.
—— exhibited by M. Devers, of Paris, 294.
Teulon, S. S., font designed by, 2.
Textile manufactures, improvements of, in Austria, 219.
Theseus and the Centaur, by A. L. Barye, 28.
Theyer, of Vienna, manufacturer of fancy articles, 17.
Thomas, J., decoration for a drawing-room by, 230.
—— biographical notices of, 230, 269.
—— chimney-piece and wall-decoration by, 269.
—— his last work, the Shakspeare monument, ib.
Thorwaldsen, marble statue of Mercury by, 19.
—— biographical notice of, ib.
Thurston & Co., billiard-tables by, 190.
Tiles, encaustic, exhibited by Minton & Co., of Stoke-upon-Trent, 79.
—— archæological notice of, ib.
—— their adoption by various nations, ib.
Tin, abundant in Japan, 267.
Tomb of the Gracchi, 63.
Tomlinson, A., marble mosaic table-tops by, 152.
Toms & Luscombe, Buhl cabinet and table by, 252.
Tools, prize medals for, 223.
Topaz, alleged properties of the, 222.
Toro, of Campobasso, scissors exhibited by, 204.
Toutin's process of enamelling, 184.
Translucent process of enamelling, 139.
Trapnell, Messrs., sideboard exhibited by, 146.
Trestrail & Co., floor-coverings by, 161.
Trinity, artistic representations of the, in former times, 65.
Trioullier, E. C., ecclesiastical goldsmith's work contributed by, 74.
Triptych, in ivory, exhibited by T. Gremser, of Augsburg, 81.
—— historical notices of, in Germany, ib.
Triptychs, historical notices of, 73.
Triqueti, Baron de, incised marble mosaic sculptured by, 53.
—— biographical notice of, ib.
—— bronze and ivory vase by, 201.
Trollope & Sons, chimney-piece exhibited by, 64.
—— furniture exhibited by, ib.
Tschirnhausen, romantic history of, 67.
Tudsbury, Mr., wood-carvings by, 154.
—— biographical notice of, ib.
Turkey, earthenware manufacture of, 41.
—— embroidered muslins of, 71.
—— carpets from, 171.
—— coloured earthenware from, 195.
—— silk tissue from, 283.
—— manufacture of silk in, ib.
—— peculiarity of style in, ib.
Turquoise, virtues ascribed to the, 167.
Tweedy, Mr., wood-carvings executed by, 137.
—— biographical notice of, ib.

U.

Umbrella, the large state one from Umritzur, 16.
—— a classic appanage of royalty in the East, ib.

V.

Valenciennes Lace, manufacture of, 109.
Vanel & Co., silk tissues by, 273.
Varnish, used for lacquer-work in Japan, 288.
—— preparation of, ib.
Vase, presented to the Prince and Princess of Prussia, 38.
—— of bronze and ivory, by Baron Triqueti, 201.
—— enamelled, by M. Hubert, 265.
—— by F. J. Rudolphi, 275.
Vases of silver, 1, 10, 12, 114, 129, 221, 232.
—— of porcelain, 4, 32, 58, 158, 207, 239, 294.
—— of glass, 5, 42.
—— a variety of, manufactured at Sèvres, 12.
Vases of celadon, 12.
—— of chalcedony-agate, 13.
—— Chinese enamelled, 35.
—— majolica, from Dresden, 67.
—— from the Berlin Royal China Manufactory, 86.
—— of the Louvre at Paris, and of Europe, 94.
—— historical and descriptive notices of, ib.
—— from the Royal Porcelain Manufactory at Berlin, 96.
—— enamelled, by Barbédienne, of Paris, 139.
—— by Hunt & Roskell, 202.
—— subjects of the, ib.
—— from Meissen, 250.
—— decorative, by Rousseau, 260.
—— from the Royal Manufactory at Copenhagen, 272.
Vechte, Antoine, candelabrum and vases designed by, 202.
Veiled figures, sculptured by Monti, 231.
Veils for the sanctuary, in churches, 62.
Vela, V., marble statue of "Morning Prayer" by, 253.
Venetian schmelze glass, early discovery of, 13.
Venice, early manufacture of glass at, 51.
—— artistic taste of the glass-makers of, 68.
—— damascening of metals practised at, 69.
Venus, statue of, by J. Gibson, of Rome, 101.
Venus rising from the sea, marble statue of, by Fraikin, 45.
Vickers, W., lace shawl manufactured by, 36.
Vienna, the only place in the Austrian empire where certain fancy articles are produced, 17.
—— different styles of paper-hanging in, 27.
—— silk tissues manufactured at, 99.
—— Imperial Porcelain Manufactory of, 124.
—— sale of porcelain at, ib.
—— manufacture of embroidery in, 179.
Viollet le Duc, works of art designed by, 83.
—— one of the ablest professors of the architecture and arts of the Middle Ages, ib.
Virgin, Assumption of the, represented in Gobelin tapestry, 209.
Vischers family, of Germany, artists in bronze, 163.
Vladimir, of Russia, introduces Christianity, 220.
Vollgold & Son, of Berlin, silver-work executed by, 38.

W.

Wagner, Albert, silver presentation-piece exhibited by, 55.
—— his talents as an artist, ib.
Wagner, Carl, the high artistic character of his productions, 1.
Wall, Dr. John, of Worcester, biographical notices of, 299.
—— founder of the Worcester Porcelain Company, ib.
Wall-decoration contributed by Morant & Co., 91.

Wall-decoration, historical notices of the art, 91.
—— various styles of, ib.
——by Mr. Owen, and Messrs. Green & King, of London, 143.
—— artists celebrated for, ib.
—— by Purdie, Cowton, & Co., 178.
—— by J. Thomas, 269.
—— tapestry for, 290.
Wall-decoration and cabinets, by J. G. Crace, of London, 247.
—— general progress in, ib.
Wallis, Mr., wood-carvings executed by, 137.
—— biographical notice of, ib.
Walter & Robson, chimney-pieces, &c. designed by, 85.
Walters & Sons, silk hangings by, 251.
Ward & Hughes, stained glass window by, 218.
Wardrobe exhibited by Lemoine, of Paris, 21.
Washer, V., Brussels lace manufactured by, 109.
Watches exhibited by M. Bréguet, of Paris, 158.
Weapons, &c., ornamented, from East India, 287.
Weaving, process of, at the Gobelins, 269.
Weaving pictorial subjects, of great antiquity, 290.
—— historical notices of, ib.
Wedgwood & Sons, group of majolica ware by, 106.
—— history of the firm, ib.
—— their various specimens of artistic skill, 106.
Wedgwood ware, production of in Austria, 249.
Weise, J., ornamental work in gold and silver contributed by, 100.
—— biographical notice of, ib.
Weishaupt, M., snuff-boxes exhibited by, 158.
Wertheim & Wiese's ornamental safes, 30.
Whytock & Co., carpets exhibited by, 153.
Wille & Ronne, Messrs., cabinet executed by, 278.
Willms, Albert, enamelled dessert-service designed by, 211.
—— biographical notice of, ib.
Wilton, the early seat of carpet manufactures, 241.
Wilton carpet (see *Carpets*).
Window of stained glass, by Bertini, of Milan, 23.
—— by Maréchal, of Metz, 59.
—— by Ward & Hughes, of London, 218.
—— by Chance & Co., of Birmingham, 262. (See *Painted Glass* and *Glass-Painters*.)
Winfield & Sons, chandelier by, 246.
Winston, C., "Antique" glass introduced by, 218.
Wolfenbüttel, great variety of book-covers in the library of, 24.
Wolff, Albert, Lion-hunter sculptured by, 163.
Wolverhampton, the principal seat for the manufacture of locks and keys, 234.
Wood, different kinds of used for furniture during the Middle Ages, 293.
Wood-carving, historical and artistic notices of, 225.
Wood-carvings in Germany, 81.
—— by Rogers & Perry, of London, 128.
—— by Wallis, of Leith, and Tweedy, of Newcastle, 137.
—— by Baylis & Co., 154.
—— by L. Godfrey, 173.
—— names of artists by whom executed, 173.
Woodruff's contributions of marble vases, &c., 152.
Woodward & Sons, carpets exhibited by, 153.
Woollams & Co., paper-hangings by, 117.
Woolner, T., marble group of "Brother and Sister" executed by, 54.
—— biographical notice of, ib.
Worcester, long celebrated for its china, 185.
—— ancient remains found at, ib.
—— china manufactory of, 299.
Wornum, Mr., on the decorative arts, 238.
Wostenholm's ornamented scissors, 39.
Wostenholm & Son, prize medal for cutlery, 223.
Wright, G., hall table exhibited by, 122.
Wright & Mansfield, piano and other works of art exhibited by, 132.
Writing-cases of the Middle Ages, 149.
Wrought iron, numerous fine works produced in this material, 193.
—— remains to be seen in different parts of the country, ib. (See *Gates*, *Park Gates*, &c.)
Wrought-iron grille manufactured by Benham & Sons, London, 66.
—— by Hardman & Co., of Birmingham, 75.
Wyatt's "Report on Furniture," 3.
—— on the furniture-trade of Paris, 21.
—— on the manufacture of paperhangings, 43.
—— on the decorative arts, 238.

Y.

Yates & Co., hall table exhibited by, 122.
Ysaura Brothers, electro-gilt chandelier by, 256.

Z.

Zaehnsdorf, of London, book-cover by, 206.
Zahn, J. G., of Hungary, ornamental glass exhibited by, 33.
Zinc and bronze statues, 264.
Zinc-casting in Prussia, 25.
Zuloaga, M., damascened work executed by, 69.

London. Chromolithographed & published by Day & Son. Lithographers to the Queen
J. B Waring. dirext

A SILVER VASE.

BY

RUDOLPHI. PARIS

PLATE 1.

A SILVER VASE,

BY F. J. RUDOLPHI, PARIS.

AT the Great Exhibition of 1851 M. Rudolphi received a council medal, and his works were admired as amongst the most artistic contributed by France. He fully sustained his high reputation in 1862; and the Jury awarded him a medal for excellence of design and workmanship. The noble vase of which we give an illustration was made in oxydized silver, height about 2 feet 6 inches, and valued at 25,000 francs (£1,000). It was designed by M. Stennel, and executed under the immediate superintendence of M. Rudolphi.

The idea which has inspired the artist in his composition is an epitome of the evils which afflict the human race: rather a gloomy subject, but which only forms a pendant to another vase illustrative of the joys and pleasures of life. The subject commences with blind Fortune and Poverty; in the centre of the vase, as seen in the plate, Pride is on horseback, followed by Envy, who seeks to drag him from his seat and to mount in his place; Avarice grasping a bag of gold comes next; and to him succeed Luxury and Debauch, riding on a goat, accompanied by Drunkenness and Gluttony; Anger follows as a Fury lashing with her scourge; Idleness lies supine and somnolent; and then comes Disease, a veiled figure, accompanied by Death and an executioner, who, leaning on his sword, looks with a savage leer upon his victims. Dancing figures of children, representing the four quarters of the world, surround the neck of the vase; the handles spring from busts of Tragedy and Comedy; the interlaced open-worked ornament of the lower part of the vase contains animals devouring each other; and the pedestal is enriched with chain-like bands, with crouching figures of a man and woman imprisoned. The leaves and foliage are taken from nature, and the general character of the entire design is Renaissance. The subject was one which afforded much scope for imagination, and, in a measure, illustrates some well-known lines of Gray in his ode on Eton College, the whole of which would form a most inspiring theme for the powers of a sculptor.

We shall have occasion in future numbers to return to M. Rudolphi's works; at present we will only add, that he most worthily sustains the high artistic character which originally marked the productions of Carl Wagner, one of the well-known Berlin goldsmith's family who settled in Paris, and was in great vogue there during the reign of Louis Philippe. M. Rudolphi, at that time working at Copenhagen, entered into M. Wagner's establishment as *chef d'atelier*, and on the death of his employer carried on the business of the establishment, which in his hands has been worthily sustained. The French Government has recognized M. Rudolphi's merits by making him a chevalier of the Legion of Honour.

It is a very great advantage for the gold and silversmiths of Paris, and indeed of the Continent generally, that they are practical artists themselves. Thus the works proceeding from their *ateliers* have the benefit of their own manual finish; and as they are constantly in communication with men of the highest taste and education, they bring to bear on their productions an artistic knowledge and ability which stands them in good stead. For other examples of M. Rudolphi's workmanship in the mediæval style, the reader is referred to Plates 254 and 275.

PLANCHE 1.

VASE EN ARGENT,

PAR F. J. RUDOLPHI, PARIS.

A LA grande Exposition de 1851, M. Rudolphi reçut une médaille, et ses productions furent alors classées parmi les plus artistiques que la France eût exposées. Il a pleinement maintenu sa haute réputation en 1862; et le Jury lui a décerné une médaille pour excellence de dessin et d'exécution. Le noble vase dont nous donnons l'illustration, était en argent oxydé, de 2 pieds 6 pouces de hauteur, et évalué à 25,000 francs (£1,000). M. Stennel en est le dessinateur, et l'exécution en a été conduite sous la surveillance immédiate de M. Rudolphi.

Les maux qui affligent l'espèce humaine, ont donné à l'artiste l'idée de sa composition: sujet assez triste par lui-même, mais ce vase sert de pendant à un autre, représentant les joies et les plaisirs de la vie. Les deux premières figures emblématiques du sujet sont la Fortune aveugle et la Pauvreté; au centre du vase, comme on peut le voir par l'illustration, se trouve l'Orgueil à cheval, suivi par l'Envie, qui cherche à le désarçonner pour prendre sa place; vient ensuite l'Avarice étreignant un sac plein d'or; puis la Luxure et la Débauche, montées sur un bouc, et accompagnées par l'Ivrognerie et la Gourmandise; la Colère, sous la figure d'une Furie le fouet à la main, et la Paresse, langoureusement étendue, viennent ensuite; enfin paraît la Maladie, représentée par une figure voilée, accompagnée par la Mort suivie du bourreau, qui, appuyé sur son épée, semble convoiter, d'un regard sauvage, ses malheureuses victimes. Des figures d'enfants *dansants, qui représentent* les quatre parties du monde, entourent le cou du vase, dont les anses s'élancent de deux bustes allégoriques de la Comédie et de la Tragédie; dans les ornements entrelacés et travaillés à jour de la partie inférieure du vase, se trouvent des animaux se dévorant les uns les autres; et le piédestal est orné de bandes en forme de chaînes, et des figures d'un homme et d'une femme en prison. Les feuilles et le feuillage sont exécutés d'après nature, et le caractère général du dessin dans son ensemble appartient au style de la Renaissance. Le sujet par lui-même offrait à l'artiste un vaste champ pour déployer l'essor de son imagination, et il a illustré, jusqu'à un certain point, quelques vers bien connus de l'ode sur le collége d'Eton par Gray; pièce de poésie qui, dans son ensemble, pourrait fournir à un sculpteur un sujet plein d'inspirations.

Nous aurons occasion, dans le cours de cet ouvrage, de revenir sur les œuvres de M. Rudolphi; pour le moment, nous ajouterons seulement, qu'il soutient dignement le haut caractère artistique qui distinguait les productions de Carl Wagner, nom d'une des familles les mieux connues parmi les orfèvres de Berlin; elle s'était établie à Paris et y jouissait d'une grande renommée sous le règne de Louis-Philippe. À cette époque, M. Rudolphi travaillait à Copenhague; il entra plus tard dans l'établissement de M. Wagner comme chef-d'atelier, et à la mort de celui-ci, il prit la suite des affaires de l'établissement, dont il soutient dignement la réputation. Le gouvernement français a fait connaître son appréciation du mérite de M. Rudolphi, en le nommant chevalier de la légion d'honneur.

Les orfèvres de Paris, et ceux du continent en général, tirent un grand avantage des connaissances artistiques et pratiques qu'ils possèdent. Ils donnent la dernière touche aux ouvrages qui sortent de leurs ateliers; et comme ils sont en relations journalières avec les hommes d'un goût et d'un mérite reconnus, ils arrivent à donner à leurs productions un caractère artistique et original, qui les distingue et les fait remarquer. On trouvera, planches 254 et 275, d'autres spécimens, dans le style moyen-âge, des œuvres de M. Rudolphi.

STONE & MARBLE MOULDS.

BY

PLATE 2.

A REREDOS,

BY T. EARP; DESIGNED BY J. BENTLEY, ARCHITECT.

THIS Reredos, about 8 feet 6 inches in length, is composed of Caen stone up to the super-altar, which is made of Isle of Man black limestone, oil-polished. In the quatrefoil panels are representations of the Virtues overcoming the Vices; as follows: Temperance conquering Gluttony; Faith, Idolatry; Charity, Envy; Peace, Discord; and Bounty, Avarice: the borders are filled in with red and green marbles and globe-formed pieces of Derbyshire spar. The upper portion is divided into three compartments, divided by marble columns, with elaborately carved capitals, supporting the four Archangels, Michael, Raphael, Gabriel, and Uriel, sculptured in white alabaster. These are enclosed by larger columns at the two angles, terminated by buttresses, which die into a very elaborately carved cornice, bordered with conical-formed knobs of Derbyshire spar. The centre panel of this portion contains a marble cross, inlaid with spar on a groundwork of marble, with the emblems of the four Evangelists. In the panels each side are incised subjects on white alabaster of the Annunciation and Resurrection, the groundwork being enriched with patterns of inlaid marble. The cost of this reredos was about £140.

Mr. Earp also exhibited a Pulpit for Bournemouth Church, designed by G. Street, Esq.; a grand Fountain in the Nave, designed by J. Bentley, Esq.; a Reredos for the Church of St. Philip and St. James, Oxford; a Font for Huntley Church, designed by S. S. Teulon, Esq.; and a Dairy Fountain, designed by J. Nesfield, Esq., for the Earl of Sefton. All these works were characterized by a free use of carving, inlaid marble, spar-work, and incised designs filled in with black mastic; and, although very elaborate and picturesque, were all subject to the charge of a certain mannered heaviness, and an over-loading of accessories, which detracted from their undoubted merit. They all equally served to show the tendency of the fashion of the day towards the Early Pointed period of Gothic architecture, of which they form a 19th century development, peculiar in its character to our own country.

Reredoses came into fashion at a comparatively late date. They appear to have been unknown till about the end of the 14th century; and if any such existed, they were very low, and decorated with small figures on a single plane, representing subjects from Scripture history and the life of the Saviour. A small carved stone retable of this class is still preserved in the Cathedral of St. Pol de Léon (Brittany), with the subject of the Virgin supporting Christ on her knees. Several country churches in England contain retables of this description, in spite of the "Articles" of Queen Elizabeth and the "Injunctions" of Edward VI., in the 16th century. During the 15th century retables of a most elaborate character were raised throughout Europe: they were generally constructed of wood, carved, coloured, gilt, and otherwise ornamented; consisting of subjects from Scripture, the life of Christ, and the histories of favourite saints, combined with architectural accessories. Reredoses are still extant, more or less injured however, at Westminster, Winchester, York, Gloucester, and Bristol Cathedrals; Redclyff Church, Bristol; St. Alban's Abbey, &c.; but the finest reredoses are to be found on the Continent,—in France, Germany, and Spain especially.

M. Goze gives the following description of the retable of the High Altar in Amiens Cathedral, erected at the close of the 15th century:—"Externally it was covered with panels of wood, carved, and painted with subjects from the Passion, which panels, opening like doors, disclosed bas-reliefs in silver,* executed from the year 1485 to 1493. Six columns of copper, the plinths of which were adorned with statues of saints, placed on the two sides of the altar, bore six angels, draped in copes, and bearing the instruments of the Passion, the whole being closed by veils running on a rod connecting the columns. A three-branch silver lustre was suspended before the altar; three large copper chandeliers also hung in the sanctuary. At the extremities of the retable were placed on the floor two columns of copper, in the shape of trees, covered with fruit and foliage, from amongst which rose the tapers with which the shrines of the saints were illuminated, the whole being surmounted by a canopy of silk and gold suspended from the ceiling."

Reredoses carved in wood, and coloured, are now to be found in most of our European museums, and bear witness to the cleverness and vitality of the art of wood-carving in the 15th and 16th centuries. After this period they became comparatively plain.

* M. Gilbert states the cost of these silver bas-reliefs to have been over 12,290 livres, or about £6,150.

RETABLE,

PAR T. EARP; COMPOSITION DE J. BENTLEY, ARCHITECTE.

CE retable, long d'environ 8 pieds 4 pouces, est en pierre de Caen jusqu'à la hauteur du dessus de l'autel, qui est fait de pierre calcaire noire de l'île de Man, polie à l'huile. Sur les panneaux on voit la représentation allégorique des vertus terrassant les vices; savoir: la Gourmandise vaincue par la Tempérance; l'Idolâterie par la Foi; l'Envie par la Charité; la Discorde par la Paix; et l'Avarice par la Munificence. Les bords sont remplis de marbre vert et rouge et de pièces de spath de Derbyshire, en forme de globes. La partie supérieure en contient trois compartiments, séparés par trois colonnes de marbre, aux chapiteaux richement sculptés, qui supportent les quatre archanges Michel, Raphaël, Gabriel et Uriel. Les côtés extrêmes de ces panneaux sont bordés de colonnes plus grandes, terminant en arcs-boutants, lesquels vont en diminuant, et se confondent enfin avec la corniche soigneusement sculptée, bordée de morceaux coniques de spath de Derbyshire.

M. Earp a exposé, en outre, une chaire pour l'église de Bournemouth, dessinée par M. G. Street; une grande fontaine dans la nef, dessinée par M. J. Bentley; un retable pour l'église de St. Philippe et de St. Jacques, Oxford; des fonts baptismaux pour l'église de Huntley, dessinés par M. S. S. Teulon; et une fontaine de laiterie, dessinée par M. Nesfield, pour le comte de Sefton. Toutes ces œuvres se font remarquer par une profusion de sculptures, d'incrustations de marbre, d'ornements en spath, et de dessins taillés et remplis de mastic noir; mais tout élaborées et pittoresques qu'elles sont, ces pièces ne peuvent échapper au reproche d'une certaine lourdeur maniérée et d'une surabondance d'accessoires, qui nuit à leur mérite incontestable; elles trahissent toutes, la tendance de la mode du jour vers la première période de l'architecture ogivale, dont elles forment, pour ainsi dire, le développement adapté au goût du 19ème siècle et empreint d'un cachet qui est particulier à notre pays.

L'usage des retables remonte à une époque comparativement récente. Ils étaient inconnus, à ce qu'il paraît, jusqu'à la fin du 14ème siècle; et ceux qui existaient alors étaient bas et n'avaient, pour toute décoration, que de petites figures sur un seul plan, représentant des sujets de la Sainte-Écriture et de la vie du Sauveur. On conserve actuellement à la cathédrale de St. Pol de Léon (Bretagne) un petit retable de cette espèce, en pierre sculptée, ayant pour sujet la Vierge tenant le Christ sur ses genoux. Plusieurs églises de campagne, en Angleterre, contiennent des retables du même genre, malgré les "Articles" de la reine Élisabeth et les "Injonctions" d'Édouard VI. Mais, au 15ème siècle, on commença à construire, partout en Europe, des retables d'un style des plus élaborés. On les faisait généralement en bois sculpté, coloré, doré, orné et décoré de sujets tirés de la Sainte-Écriture, de la vie du Christ et de l'histoire des saints, relevés par des ornements accessoires d'architecture. On voit encore aux cathédrales de Westminster, de Winchester, de York, de Gloucester et de Bristol, ainsi qu'à l'église de Redclyff, Bristol, et à l'abbaye de St. Albans, des retables plus ou moins endommagés; mais les plus beaux se trouvent sur le continent,—en France, en Allemagne et en Espagne.

Voici la description que M. Goze donne du retable du maître-autel de la cathédrale d'Amiens, construit au 15ème siècle:—"À l'extérieur, il était garni de panneaux de bois sculpté, ornés de peintures représentant des sujets de la Passion. Ces panneaux s'ouvraient comme des portes, et laissaient voir des bas-reliefs en argent,* exécutés de 1485—1493. Des deux côtés de l'autel il y avait six statues en cuivre, dont les plinthes étaient ornées de statues de saints, et qui servaient de piédestal à six anges, portant les instruments de la Passion. Le tout était masqué de voiles, glissant sur une tringle qui joignait les colonnes. Devant l'autel était suspendu un lustre à trois branches, et trois grands candélabres de cuivre se trouvaient dans le sanctuaire. Aux extrémités du retable étaient placées, par terre, deux colonnes de cuivre, formant des arbres couverts de fruit et de feuillages, au milieu desquels s'élevaient les cierges, qui servaient à illuminer les châsses des saints. Le tout était couronné d'un dais en soie et or, attaché à la voûte."

Dans la plupart des musées de l'Europe, on peut voir des retables en bois sculpté et coloré, qui rendent témoignage de la perfection, à laquelle l'art des sculptures en bois était arrivé au 15ème et au 16ème siècle. Les retables qui datent d'une époque plus récente, sont beaucoup plus simples.

* M. Gilbert évalue le coût de ces bas-reliefs en argent à plus de 12,290 livres tournoises, ou environ 6,150 livres sterling.

A CABINET,
BY
CREMER, PARIS.

PLATE 3.

A CABINET, BY J. CREMER,

PARIS.

THIS beautiful piece of cabinet-work was made of purple-wood with ebony panels, inlaid with ornament of coloured and engraved ivory; the whole set with bronze gilt mounts. Messrs. Mérimée and Du Sommerard, in their Jury Report, Class 30, thus notice Mr. Cremer's work:— "The inlaid furniture of this exhibitor has already gained for him a high recompense at the Universal Exhibition of Paris in 1855. Extraordinary delicacy and skill of execution are the qualities which specially distinguish this manufacturer, and have been remarkable in the present Exhibition. His cabinet with folding-doors, of which the inlaying is treated in a very large and effective manner, and his small cabinet" (the one illustrated in this work), "enriched with minute inlayings in the style of the reign of Louis XVI., are truly works of art. Mr. Cremer has also exhibited some Buhl inlayings, executed by a new process remarked upon in 1855, and which seems destined to receive extensive application in the art of cabinet-making."

To Mr. Cremer is due the credit of being amongst the best workers in the revived art of marquetrie. Commencing in 1836, he has obtained medals for his productions in this manner at the Exhibitions of 1839, 1844, 1849, 1851, 1855, and in 1862,—a series of distinctions of which he may well be proud.

In the Jury Report, 1851, the writer observes that "the earlier specimens of this work were executed in woods of different shades, but natural hues; afterwards, when flowers, birds, and coloured ornaments were introduced, various stained woods were employed. These, in most cases, have the disadvantage of fading; but in the admirable specimens of marquetrie inlay exhibited by Mr. Cremer, of Paris, the woods are stained by the process of M. Boucherie, which is stated to give them a permanent dye to a considerable depth. Notwithstanding, however, the beautiful effect of this work, it is desirable to adopt, as far as possible, the employment of woods of natural hues, as being more harmonious and more consistent with the nature of the work. In this work the design, having been first drawn on paper and properly coloured, is pricked with a fine needle, so that the outline of the ornament, or other objects, can be pounced on the various coloured woods proposed to be employed. These outlines, being carefully marked in, are cut with a fine watch-spring saw, worked in a lathe. In most cases the wood forming the ground is cut with that forming the ornament, so that a piece cut out of white wood corresponds exactly in shape and size with the opening left in black wood, in which it therefore fits and forms the required pattern. In those ornaments which are shaded, the effect is given by immersing the pieces in hot sand. The various parts, being cut out of the required tints in the proper form, are then placed according to the design, and fixed on paper; afterwards, they are applied like veneer to the piece of furniture; being mounted, they are cleaned off and slightly polished, and the finer lines are then engraved."

"According to the description of the old French practice given by D'Alembert in the great Encyclopædia published in 1765,"—writes Mr. Wyatt, in his "Report on Furniture," Paris Exhibition, 1855,—"the wood forming the base of the marquetrie was not cut out for the insertion of the ornament until after the veneer had been glued down to the surface of the work. This enabled the ornament to be sawn out rather full, and then readjusted to a microscopic joint by filing down the edges. It was in this way, no doubt, that those extraordinarily fine lines, too thin for the passage of any saw, were obtained, which seem so astonishing in the joints of Riesner's finest work."

Mr. Cremer's large cabinet, consisting of boldly-designed marquetrie ornament, combined with an architectural design and carved work, in which last the wood was left in its natural state, although the most striking piece contributed by him, was open to the very grave objection of having all its devices on a flat surface, not only rounded with colour and etching, but actually throwing distinct shadows to make them appear elevated above the surface,—a practice which cannot be at all recommended.

PLANCHE 3.

CABINET, PAR J. CREMER,

PARIS.

CE petit chef-d'œuvre d'ébénisterie était en bois de rose, avec des panneaux d'ébène incrustés d'ornements en ivoire coloré et gravé; le tout monté en bronze doré. Messieurs Mérimée et Du Sommerard, dans leur rapport du Jury, classe 30, mentionnent les ouvrages de M. Cremer en ces termes:—"Les meubles incrustés de cet exposant lui ont déjà valu une digne récompense à l'Exposition universelle de Paris en 1855. Le talent d'exécution et la délicatesse extraordinaire du fini qui caractérisent ce fabricant, se font particulièrement remarquer dans cette exposition. Son cabinet à deux portes et son petit cabinet (celui de notre planche) enrichi d'incrustations dans le style du règne de Louis XVI, sont véritablement des œuvres d'art. M. Cremer a également exposé des incrustations dans le style Boule, executées par un procédé déjà remarqué en 1855, et qui paraît destiné à prendre une grande extension dans l'ébénisterie."

M. Cremer a le mérite d'être un des plus habiles rénovateurs de l'art de la marqueterie; à commencer de 1836, il a obtenu pour ses productions en ce genre des médailles en 1836 d'abord, puis en 1839, 1844, 1849, 1851, 1855, et 1862,—suite non interrompue de distinctions, dont il a droit d'être fier.

On lit dans le rapport du Jury de 1851:—"Les premiers essais dans ce genre furent exécutés en bois de différentes nuances, mais de couleurs naturelles; plus tard, lorsqu'on y introduisit des fleurs, des oiseaux, et des ornements plus brillants, on employa des bois teints, qui, malheureusement, ont souvent le désavantage de s'affaiblir de ton; mais dans les admirables pièces de marqueterie incrustée exposées par M. Cremer, les bois sont teints par le procédé de M. Boucherie, par lequel, à ce que l'on assure, on peut donner aux bois une couleur inaltérable, et cela même assez profondément. Néanmoins, malgré le brillant effet de ce travail, il serait à désirer qu'on adoptât autant que possible l'emploi de bois de couleurs naturelles, qui sont plus en harmonie et plus en rapport avec ce genre d'ouvrage. Dans ce travail, le dessin, après avoir été tracé sur un papier et soigneusement coloré, est piqué avec une aiguille fine sur tous les contours des ornements et des autres objets, puis, on décalque, au moyen d'une ponce, les formes diverses sur les bois de différentes couleurs qu'on doit employer; ensuite, à l'aide d'une scie extrèmement fine et étroite, on découpe au tour tout ce tracé. La plupart du temps le bois qui sert de champ se découpe du même trait que les ornements, de manière qu'un morceau détaché en bois blanc correspond exactement dans toutes ses parties au vide laissé dans le bois noir, où il doit entrer et où il s'applique exactement, selon le dessin du patron. On obtient la variété des nuances dans les ornements qui doivent être ombrés, en enfonçant les morceaux de bois, plus ou moins profondément, dans un sable ardent. Toutes ces parties sont ensuite réunies et assemblées, suivant le dessin original, et fixées fermement sur un papier, qui s'applique comme le placage ordinaire sur le meuble à décorer; puis le tout est monté, nettoyé et légèrement poli, et reçoit en dernier lieu les plus fines et les plus délicates gravures."

"Suivant la description de l'ancienne méthode française donnée par d'Alembert dans la grande Encyclopédie publiée en 1765," dit M. Wyatt dans son rapport sur les meubles de l'Exposition de Paris en 1855, "le bois formant la base de la marqueterie n'était entaillé qu'après que le placage avait été appliqué sur la surface du meuble, ce qui permettait d'ajuster à la lime, avec une finesse microscopique, les divers ornements qu'on avait découpés d'abord plus largement à cet effet. C'est sans doute le moyen qu'employa Riesner pour ses plus beaux ouvrages, dont les joints presqu' imperceptibles étaient trop fins pour laisser passer même la scie la plus déliée."

Les ornements extérieurs du grand cabinet de M. Cremer consistaient dans la combinaison d'une marqueterie à patron hardi, d'un dessin architectural et de sculptures sur du bois naturel; ce meuble était l'objet le plus remarquable de ceux exposés par ce fabricant; mais il avait le grave défaut d'avoir des devises non-seulement arrondies, à l'aide de la couleur, sur une surface plane, mais même ombrées de manière à les faire paraître en relief,—ce que nous ne pouvons nullement approuver.

A PORCELAIN VASE.

W. T. COPELAND

PLATE 4.

PORCELAIN VASE,

MANUFACTURED BY MR. ALDERMAN COPELAND, M.P., AT STOKE-UPON-TRENT.

THIS vase is probably the largest specimen in pure porcelain ever executed in England; certainly its component parts are larger than any work of the kind yet produced in our potteries. The whole of the body of the vase is in one piece, the only adjuncts being the neck and foot.

To effect the manufacture of so difficult a work, special appliances were necessitated, involving considerable cost and much ingenious contrivance. The height of the vase is about 4 feet 6 inches; the ornamentation of the head and of the foot is in the Italian Renaissance style, and executed in raised gold, chased and burnished, upon a rich but delicate green ground, relieved by panels of French white. This portion of the design is executed in neat gold, and shaded, forming a good relief to those members which are rendered in chased and burnished gilding. At the junction with the neck and foot, the body of the vase is encircled with chased gold lattice-work, the body itself being covered with a wreath of flowers of natural size and colour, admirably painted by Mr. Hurten, from studies made expressly for the work. No better proof of the excellence of design and execution of this vase can be afforded, than the fact of its having been purchased by the Government department of Science and Art for the Museum at South Kensington. The following additional particulars of its manufacture may not be uninteresting:—the height of the mould from which the vase was cast was 7 feet 5 inches; the weight of plaster used, one ton; time of drying the cast preparatory to firing, eight weeks; time of each firing in the biscuit-oven, 112 hours. These particulars account for the delay which occurred in getting it to the Exhibition. Mr. Copeland was determined to produce a work worthy of the occasion, and he succeeded: any undue haste would probably have ruined the whole piece. The floral style of decoration is much affected by this firm; indeed, it always has a good effect when well done, and some of the prettiest pieces in the Exhibition were to be seen in Mr. Copeland's case, in the Nave; consisting of small vases of very pure form, enwreathed with violets, roses, convolvuli, &c., on a white ground. Mr. Copeland's landscape subjects were also exceedingly good. The series after Turner; the Sorrento and Heidelberg *tête-à-tête* services; the Ancient Italy vase, &c., painted by Lucas, were all of very great merit, delicately painted, and excellently gilded, presenting a brilliancy, force, and finish, difficult of attainment in any other material. Besides these and the jewelled and enamelled ware, of which we have treated in another part (*see* the notice appended to Plate 141), Mr. Copeland exhibited a great deal of very good Parian Statuary, from models by Foley, Marshall Wood, Noble, and other well-known sculptors, reproducing their best works in a very beautiful material, obtainable at a price which brings them within reach of the general public. The drapery in these Parian subjects, however, always wants sharpness,—it is too evidently moulded; therefore we are more pleased with the nude subjects, &c. The large bust of the Venus of Milo, a perfect reproduction of that magnificent figure, appeared to us to be one of the most successful pieces in the Exhibition. Mr. Binns, in his valuable paper on Pottery, in the "Practical Mechanics' Journal," states that "the trade in this material has risen to a very important position in the Pottery district; not, indeed, that we can class all the various productions under the title of art-manufactures, for many persons totally unqualified have been tempted to engage in the business, and the market has thus been overrun with an immense quantity of inferior wares. Mr. Copeland has long made this branch one of the leading features of his establishment. His 'Return from the Vintage,' and 'Ino and Bacchus,' will be remembered with pleasure by those who studied the works in 1851. This year the specimens are remarkable, not only for their high artistic character and general excellence, but also for the introduction of a new body, by Mr. Battam, F.S.A., the special recommendation of which is, that it allows of the smallest amount of contraction yet known in a clay body, being, as we are informed, about one-thirteenth of the model. This is a great recommendation, as it prevents that distortion which it is almost impossible to avoid in pieces of various sizes and thicknesses, under great contraction."

How important the consideration of contraction in reference to Parian figures must be, will be appreciated by the fact, that in the old material a figure, say of four feet in height, after coming from the oven, would be only three feet high, with proportionate shrinkage throughout all its parts; the entire actual contraction in the cubical dimensions being often more than one-half. This branch of the potter's art will doubtless form one of the largest branches of our trade, and, from the numerous examples in the Exhibition, appears to be in a flourishing and progressive state.

PLANCHE 4.

VASE DE PORCELAINE,

DE LA FABRIQUE DE M. COPELAND, ALDERMAN ET MEMBRE DU PARLEMENT, À STOKE-UPON-TRENT.

CE vase est probablement le spécimen le plus grand en porcelaine pure qu'on ait jamais exécutée en Angleterre, et les parties dont il se compose sont plus grandes que celles d'aucun autre objet sorti de nos poteries. Le corps du vase est tout d'une pièce, n'ayant de jointure qu'au goulot et au pied.

Pour accomplir la fabrication d'une pièce offrant tant de difficultés, il a fallu des appareils spéciaux, qui exigeaient des frais considérables et un ajustement des plus ingénieux. Le vase a 4 pieds 6 pouces de hauteur; les ornements de la tête et du pied en sont dans le goût Renaissance, exécutés en or bosselé, ciselé et bruni, sur un fond vert riche mais tendre, que relèvent des panneaux de blanc de France, dont le dessin est en or net et échampi, faisant ressortir parfaitement les autres décorations exécutées en dorure ciselée et brunie. À la jointure du goulot et à celle du pied, le vase est entouré d'un treillage d'or ciselé; le corps du vase est couvert d'une guirlande de fleurs de grandeur et de couleurs naturelles, peinte admirablement par M. Hurten d'après des études faites spécialement pour cette œuvre. Le fait que le gouvernement a acheté ce vase pour le département des Sciences et des Arts du musée de Kensington, est la meilleure preuve que nous puissions livrer, quant à la supériorité du dessin et l'excellence de l'exécution de cet objet d'art; sur la fabrication duquel nous ajouterons quelques détails qui ne sont pas dépourvus d'intérêt:—La hauteur du moule dans lequel le vase a été coulé était de 7 pieds 5 pouces, le plâtre employé à le construire pesait une tonne; il n'a pas fallu moins de huit semaines pour sécher le vase moulé avant de l'exposer à l'action du feu; et la durée de chaque cuisson dans le fourneau-à-biscuit était de 112 heures: ce qui explique parfaitement le délai qu'on a mis à l'amener à l'Exposition. M. Copeland était déterminé à produire un ouvrage digne de l'occasion, et il y a réussi; tandis qu'une précipitation déplacée aurait pu abîmer toute la pièce. La maison Copeland a un penchant prononcé pour les décorations en fleurs, et l'effet en est toujours excellent, il est vrai, pourvu que l'exécution en soit bonne; témoins les petits vases d'une forme pure, entourés de guirlandes de violettes, de roses, de convolvulus, etc., sur un fond blanc, qu'on voyait dans la vitrine de M. Copeland dans la nef, et qu'on comptait parmi les œuvres les plus charmantes de l'Exposition. M. Copeland avait aussi des objets à paysage qui étaient excellents, tels que la série d'après Turner; les services "tête-à-tête" de Sorrento et de Heidelberg; le vase "*Italie Ancienne*," peint par Lucas, tous d'un grand mérite, tant pour la délicatesse de la peinture que pour l'excellence de la dorure, et possédant un éclat, une force et un fini auxquels il serait difficile d'arriver dans toute autre matière que la porcelaine. Outre cela et sans compter les porcelaines garnies de pierres précieuses et d'émaux, dont nous parlons ailleurs (*voy.* la note, Planche 141), M. Copeland a exposé bon nombre d'excellentes statues de Parian d'après des modèles de Foley, Marshall Wood, Noble et autres sculpteurs bien-connus; mettant les œuvres de ces artistes à la portée du public en général, en les reproduisant dans une matière peu coûteuse. Cependant la draperie dans ces objets de Parian manque toujours de saillie,—on voit trop qu'ils sont moulés,—voilà pourquoi nous préférons les études au nu. Le grand buste de la Vénus de Milo, une reproduction parfaite de l'original, nous a paru une des meilleures pièces de l'Exposition. M. Binns, dans un excellent article sur la céramique, publié dans le "*Practical Mechanics' Journal*," constate le fait que cette matière (le Parian) est parvenue à occuper une position très-importante dans le département de la poterie; ce n'est pas que l'on puisse regarder comme œuvres d'art toutes les reproductions qu'on a faites dans ce genre; bien des personnes, dépourvues du talent voulu, se sont laissées tempter à s'embarquer dans ce commerce, inondant le marché d'articles inférieurs. Mais M. Copeland en fait depuis long-temps la branche principale de son établissement. Son "Retour de la Vendange" et son "Ino et Bacchus" exposés en 1851, nous ont laissé un souvenir des plus agréables. Les objets qu'il a exposés cette année se font remarquer non seulement par leur grand mérite au point de vue artistique, mais aussi pour une matière nouvelle introduite par M. Battam, F.S.A., laquelle reduit la contraction à la plus petite proportion connue dans un corps argilleux, ne montant, à ce que l'on nous a dit, qu'à une treizième partie du modèle. C'est une grande recommandation, car cela empêche la distorsion qui ne manquerait pas de défigurer les pièces de grandeur et d'épaisseur différentes.

GLASS VASES,

FROM

SCHAFFGOTSCH'S FACTORY, SILESIA

PLATE 5.

GLASS VASES,

FROM THE MANUFACTORY OF COUNT SCHAFFGOTSCH, NEAR WARMBRUNN, PRUSSIA.

THESE gilt and painted vases, from the Josephinen-Hütte, near Warmbrunn, in Silesia, of which Count Schaffgotsch is proprietor, were remarkable for the purity of their outlines, and the excellence of their painting and gilding.

Germany does not appear likely to lose her high position in the artistic application of glass, for which she has been so long famous. "On the decline of the Venetian republic,* Bohemia, Germany, France, the Netherlands, and England derived advantage from the dissolution of the Venetian monopoly, by the improvement of their established manufactures, or by the introduction of a new process into their respective states, where, to this day, the works of the artists of Venice are still adopted as models of great beauty and skill, inferior only to the still more perfect productions of ancient Greece and Rome.

Bohemia was the first to emancipate herself from a state of commercial dependence upon Venice, and to resort to her own resources for her supply. Her forests afforded fuel and potash in abundance; silex and lime of excellent quality were to be found in the immediate neighbourhood of her existing works, and probably led, in the first instance, to the introduction of an improved system into that country; giving the manufacture an impulse which, combined with skilful manipulation, caused it to make rapid progress in the peculiar qualities requisite in the art.

The Bohemian proprietors, having no other means of obtaining a return for these resources which abounded in their estates, were induced to support the manufacture by their own exertions, and even to embark in the trade themselves. They have thus been enabled to bring into the market a beautiful article of commerce, and to compete successfully with countries possessing larger capitals, but where a higher price is paid for labour, and where many of the substances used in the manufacture require to be imported. The Venetian origin of their craft shows itself, to this day, in the reticulated pattern, the Eastern forms, the taper stem, and the variety of colours."

Bohemian glass is a silicate of potash and lime, and has no lead in it; the same combination of materials prevails generally throughout Germany. The application of enamel colours on glass was introduced about the middle of the 16th century, from Venetian models: the earliest date found on one is A.D. 1553. The usual designs are the Emperor and Electors of the Empire, the Imperial eagle, escutcheons of towns, families, &c.: of this class a modern revival is given in Plate 33. Towards the middle of the 17th century, enamelled glasses excellently painted with figure subjects, generally in *grisaille*, were in vogue, fine specimens of which are to be found in most great museums; the best are at Berlin, by Johan Schaper, of Nuremberg, dated 1661, 1665, 1666; H. Benchert, 1677; and Johan Keyll, 1675. About the close of the 17th century, this fashion gave way to cut and engraved glass, the introduction of which is attributed to Caspar Lehmann, who worked at Prague at that time under imperial protection, and was successfully continued by his pupil Schwanhard; the designs on these glasses, in imitation of the Italian rock crystal vases, &c., are sometimes of great merit and produce a very rich effect, but at the cost of great labour. During the 17th and through part of the 18th century, this process was distinctive of German work. In the second half of the last-named century, Kunkel, chemist to the Elector of Saxony, produced a fine ruby glass (the colouring matter of which was precipitate of Cassius) rarely to be found now out of the German museums and collections, and still held in high estimation. During the present century, the characteristic of German glass, especially the Bavarian, is produced by engraving through coloured glass on a white ground, which is painted in colours, covered with gold arabesques, &c. In pure flint metal, the English and the French are superior to the German manufacturers; but, owing to the abundance of material, cheapness of labour, and, above all, to a constant adaptation of fresh methods and patterns, the German manufacturers still take the lead in ornamental coloured glass, and do not at present appear likely to lose it.

* Jury Report, Class 24, International Exhibition, 1851.

PLANCHE 5.

VASES DE VERRE,

DE LA FABRIQUE DU COMTE SCHAFFGOTSCH, PRÈS DE WARMBRUNN, PRUSSE.

CES vases dorés et peints, sortis de la *Josephinen-Hütte*, près de Warmbrunn, en Silésie, fabrique de verrerie dont le comte Schaffgotsch est le propriétaire, se faisaient remarquer par la pureté des contours et par la beauté de la peinture et de la dorure, et nous fournissent une nouvelle preuve que l'Allemagne n'est pas disposée à renoncer à la haute position qu'elle a su s'acquérir depuis longtemps, en appliquant les principes de l'art à la fabrication de ses verreries.

"Pendant la décadence de la république de Venise,* la Bohême, l'Allemagne, la France, les Pays-Bas et l'Angleterre profitèrent de la dissolution du monopole vénitien, pour faire des améliorations et pour introduire de nouveaux procédés dans leurs fabriques établies, où, jusqu'à ce jour, les œuvres des artistes de Venise sont adoptées comme modèles de beauté et d'excellence, qui ne cèdent le pas qu'aux produits, plus parfaits encore, de l'ancienne Grèce et de l'ancienne Rome.

"La Bohême fut la première à s'émanciper de ce monopole commercial de Venise, et à s'en tenir à ses propres ressources pour suppléer à ses besoins. Ses forêts lui fournissaient une abondance de combustibles et de potasse; le silex et la chaux, d'une qualité excellente, se trouvaient tout près des fabriques déjà établies; ce qui était probablement la première cause des améliorations introduites dans le système des manufactures de ce pays, et de l'élan donné à la fabrication, laquelle, grâce à une manipulation soignée, a fait de rapides progrès dans les qualités si essentielles au développement de cet art.

"Les propriétaires de Bohême, n'ayant d'autre moyen pour mettre à profit les ressources qui abondaient dans leurs terres, se montraient disposés à soutenir les fabriques par leur appui, et même à s'en occuper eux-mêmes. Ainsi ils sont parvenus à fournir une marchandise nullement inférieure à celle des pays qui disposent de capitaux plus grands, mais qui ont à payer aux ouvriers des gages plus élevés, et qui sont obligés d'importer les ingrédients employés dans la fabrication. Du reste, les patrons réticulés, la forme orientale, la tige effilée et la variété des couleurs trahissent l'origine vénitienne du métier."

Le verre de Bohême est un silicate de potasse et de chaux et ne contient point de plomb. La même combinaison de matériaux est en usage dans toute l'Allemagne. L'introduction des émaux sur verre, d'après les modèles vénitiens, date du milieu du 16ème siècle environ; l'époque la plus reculée à laquelle on puisse la faire remonter, est celle de 1553, qu'on a trouvée sur un de ces spécimens émaillés. Les dessins les plus usités sont les portraits des empereurs et des électeurs de l'Empire, l'aigle impériale, les écussons des villes, les armes de certaines familles, etc. Nous donnons, planche 33, un exemple de cet art renouvelé de l'antique.

Vers le milieu du 17ème siècle, les cristaux émaillés représentant des figures admirablement peintes en *grisaille*, étaient fort en vogue; et on peut en voir de beaux spécimens dans la plupart des grands musées; mais les meilleurs se trouvent à Berlin: les œuvres de Johan Schaper, de Nuremberg, portant les dates de 1661, 1665, 1666; d'autres par H. Benchert, 1677, et par Johan Keyll, 1675. Vers la fin du 17ème siècle, ce genre de verrerie fit place aux cristaux taillés et gravés, dont on attribue l'introduction à Caspar Lehmann, qui travaillait à Prague sous la protection de l'empereur. Son élève Schwanhard continua le même genre d'ouvrage avec le même succès. Les dessins de ces cristaux, imitant ceux des vases de cristal de rocher d'Italie, étaient quelquefois excellents et d'un effet très-riche, mais ils demandaient beaucoup de travail. Pendant le 17ème et une partie du 18ème siècle, ce procédé était la marque distinctive des produits de l'Allemagne. Dans la seconde moitié du siècle dernier, Kunkel, chimiste de l'électeur de Saxe, produisit à l'aide du précipité de Cassius, du verre vermeil très-beau et fort estimé, qu'on trouve rarement ailleurs que dans les musées et les collections de l'Allemagne. Ce qui forme, de nos jours, le cachet caractéristique de la verrerie allemande, et surtout de celle de la Bavière, c'est qu'on taille les gravures qu'on veut produire, à travers toute l'épaisseur du cristal coloré, jusqu'à ce qu'on arrive au fond de verre blanc, qui lui sert de base. On couvre, d'ailleurs, la surface de peintures en couleurs, d'or, d'arabesques, etc. Quant au cristal pur, les Anglais et les Français l'emportent sur les fabricants allemands; mais, grâce à l'abondance de la matière, au bon marché du travail, et grâce surtout à l'adaptation continuelle de nouveaux procédés et de nouveaux dessins, les Allemands possèdent, dans les cristaux de luxe colorés, un avantage sur nous qu'ils ne paraissent pas prêts à abandonner.

* Rapport du Jury, classe 24, de l'Exposition Universelle de 1851.

PLATE 6.

FRENCH ORNAMENTED FIRE-ARMS.

FOR "Armes de luxe" Paris has long maintained supremacy over all competitors: the names of Devisme and Lepage-Moutier are of world-wide note; to which follow worthily in suit Gastine-Renette, Claudin, Brun, Perrin, and Thomas, all of whom obtained the highest commendation of the Jury in Class 11.

The pistol by Devisme was most elaborately chased; the hammer formed by Turks and Crusaders grappling in fight, the Turk being raised in the air by his adversary, his skull comes down on the percussion-cap; beneath the barrel are allegorical figures of War and Fame. Episodes from the Crusades adorn the sides; and round the end of the stock winds a triumphal procession of the warriors of the Cross.

The stock of Gastine-Renette's fusil is carved with winding foliage in low relief on a pounced ground. This system of ornamention is preferable to the open cut work of Perrin and others, which renders the stock weak and easily liable to breakage; the parcel-gilt foliage was exceedingly delicate, and the animals and foliage forming the hammer and side pieces were full of character and cleverly arranged: the same remark applies to the trigger-guard, formed by a grotesque combat between a lizard and a bird. The pistol (No. II.) was one of a set most exquisitely ornamented; the individual taste of the artist appeared in these to have had full scope, and they were distinguished by great variety of, and taste in, design. The gun of Lepage-Moutier yielded in no respect to the rest. The stock was carved in low relief, the foot of the stock being ornamented with a silver plaque representing Diana preparing for the chase; the barrel was chased with oak foliage, very prettily arranged in low relief, the sides showing an animal-hunt, in which a frightened wolf having climbed up a tree stump forms the hammer.

"The sporting guns and the pistols exhibited by the Paris makers"—we quote the Jury Report of Class 11—"are chiefly remarkable for the extreme artistic beauty of their decorations, which are designed and executed with the greatest skill and taste, the ornamental parts of the gun being highly valued in France, and in other countries, to which the French gunmakers export largely, especially South America. At the same time, there is no doubt that the general feeling amongst sportsmen in England is adverse to this excess of decoration. It is considered that the convenience and comfort in the use of the gun are greatly sacrificed thereby, and that the introduction of so much metal-work about the stock is injurious, as tending to increase the weight of the weapon without corresponding advantage." That this dislike to much ornament on a gun, or any mere unnecessary decoration, is founded on good sense on the part of the English, we admit; and there is a certain charm about the smooth, perfect, true look of a first-rate English fowling-piece which is dearer to the sportsman than the most artistic productions of Paris or St. Étienne. They are good for look, too, as well as use, the beauty consisting in their perfect adaptation to their purpose. "Manton's are fit for men of *ton*, and Egg's are good for poaching." Superior as we may be in the mere manufacture of fire-arms, there seems no valid reason why, to all other excellences, we should not apply decorative art, to render our productions more attractive to nations who delight in a little ornament, more even than in good workmanship. As yet we have never done anything of the kind. Italy, Spain, Germany, and France, have had the monopoly of "Armes de luxe."

In France, indeed, the manufacture of highly-decorated fire-arms has never fallen off: during the 17th and 18th centuries some of the most beautiful pieces were executed in that country, and fine examples are still preserved of the gunmakers, La Roche, Langevin, S. Jourjon, Jumeau, Le Hollandais, Jean Simonin, and Bouillet, under the Louises, mainly characterized by a most elaborate application of steel-chased ornament. Even during the troubled time of the Republic, some richly-decorated carbines were executed at the old manufactory at Versailles; and under the Empire, although a more sober style of ornament came in vogue, yet the love of carved stocks and chased barrels by no means declined. Some beautiful pieces were made by Lepage, arquebusier de l'Empereur, and Boutel of Versailles; and a magnificent fusil is preserved in the Musée de l'Artillerie at Paris, which was executed for Napoleon I. as a present to the Bey of Morocco. At any rate, if ornament is taken up by our own manufacturers, it is to be hoped that they will not perpetuate the ugly scroll-work ordinarily employed by them when something decorative is required.

ARMES DE LUXE FRANÇAISES.

POUR les armes de luxe, la France possède depuis longtemps la supériorité sur tous ses compétiteurs. Les noms des Devisme et des Lepage-Moutier jouissent d'une réputation universelle; et à côté d'eux, nous pouvons encore citer Messieurs Gastine-Renette, Claudin, Brun, Perrin et Thomas, qui tous ont reçu les éloges les plus flatteurs du Jury de la classe 11.

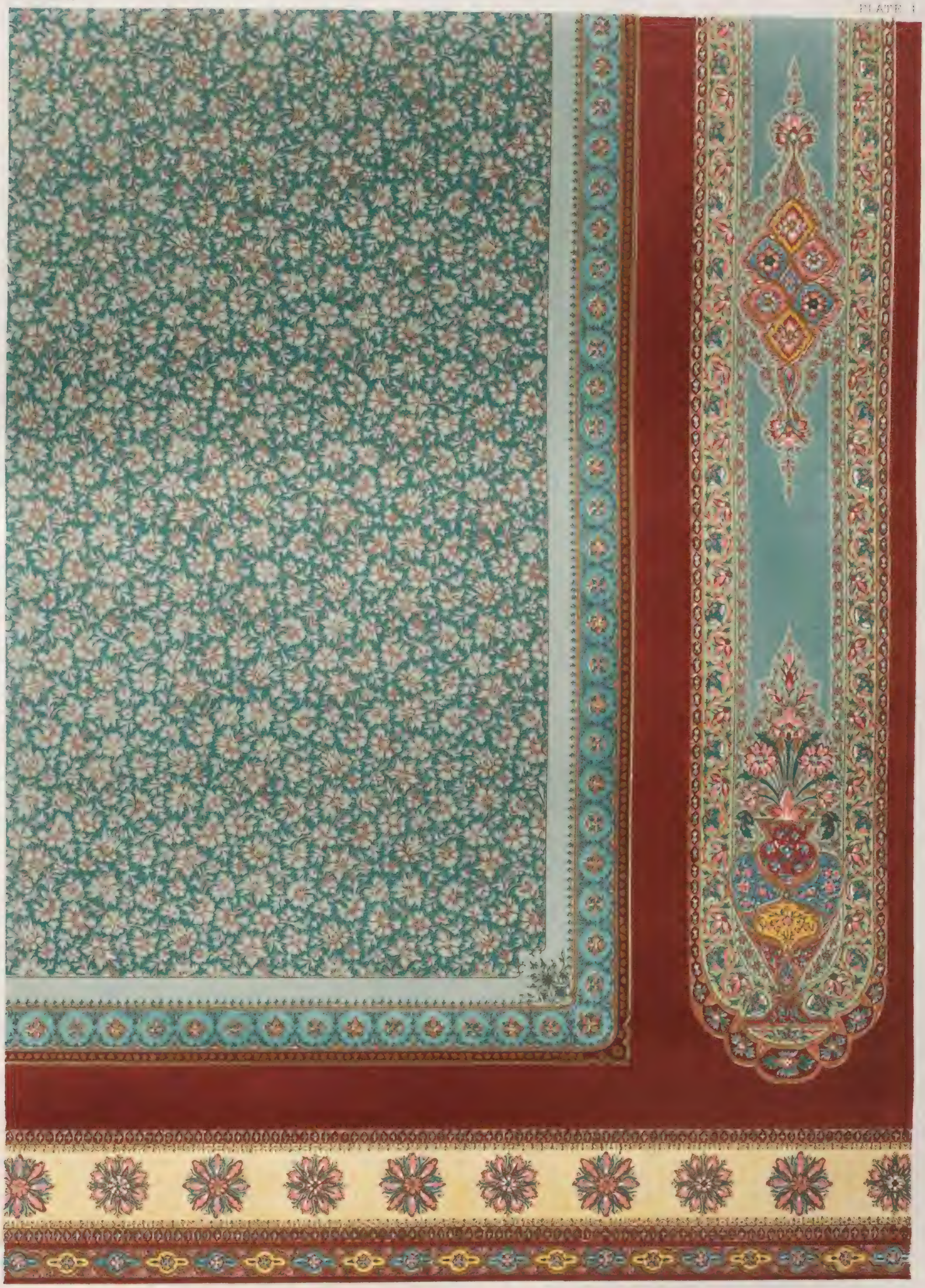
Le pistolet de Devisme est admirablement sculpté. Le chien est formé d'un groupe de deux figures: un Turc et un Croisé luttant ensemble; le premier, enlevé en l'air dans les bras de son ennemi, vient frapper du crâne la capsule fulminante; en dessous du canon sont des figures allégoriques, représentant la Guerre et la Renommée; des épisodes des croisades décorent les côtés; et autour de la poignée défile une procession triomphale de guerriers de la croix.

Le bois du fusil de Gastine-Renette est sculpté d'un entourage de feuilles en bas-relief, sur un fond mat. Ce système d'ornement est préférable au travail découpé à jour de Perrin et des autres, qui affaiblit le bois et le rend plus sujet à se casser. Le feuillage, partiellement doré, est fort délicat, et les animaux et le feuillage, formant le chien et les platines, sont pleins de caractère et arrangés avec beaucoup d'art. Nous en dirons autant de la sougarde de gâchette, formée par un combat grotesque entre un lézard et un oiseau. Le pistolet (n° II) faisait partie d'une collection d'armes ornées avec une grande délicatesse, et où l'artiste s'était livré à tout l'essor d'un génie plein de goût et d'invention. Le fusil de Lepage-Moutier ne le cédait en rien à ces armes supérieures. Le bois était sculpté en bas-relief et se terminait en une plaque d'argent, représentant Diane se préparant pour la chasse. Le canon était orné d'un joli feuillage de chêne sculpté, en bas-relief. La batterie représentait une chasse, dans laquelle un loup effrayé, grimpé sur un tronc d'arbre, formait le chien.

"Les pistolets et fusils de chasse exposés par les fabricants de Paris," nous citons le rapport du Jury pour la classe 11, "sont surtout remarquables pour la grande beauté artistique de leurs ornements, dessinés avec un grand talent et exécutés avec un goût parfait; ces décorations étant fort appréciées en France et dans les pays où les armuriers français font leurs plus grandes importations, principalement dans l'Amérique du Sud. Cependant, il est bien certain que le goût des chasseurs anglais rejette en général ce luxe d'ornements. On croit avec raison que la facilité et la commodité dans le maniement du fusil s'y trouvent en grande partie sacrifiées, et que l'introduction de tant de métal autour du bois est d'autant plus défectueux qu'elle tend à augmenter le poids de l'arme sans lui donner aucun avantage réel."

On ne peut nier que cette aversion des Anglais pour la multiplicité des ornements, ou même pour tout enjolivement superflu, ne soit fondée sur leur bon sens naturel. Il y a un certain charme dans la parfaite et harmonieuse simplicité des fusils anglais de première classe, qui est plus chère à nos chasseurs que les plus artistiques productions de Paris ou de St. Étienne. Ils plaisent à l'œil aussi bien qu'à la main; car leur beauté consiste dans une adaptation parfaite à l'usage auquel ils sont destinés. Quelque supérieurs que nous puissions être, toutefois, dans la manufacture des armes à feu, nous n'avons nulle raison valide de nous refuser à ajouter aux autres mérites, celui des décorations artistiques, qui rendraient nos armes plus attrayantes pour les nations qui admirent l'élégance, plus encore que la solidité du travail. C'est pourtant ce que nous n'avons jamais fait, et l'Italie, l'Espagne, l'Allemagne et la France ont toujours eu le monopole des armes de luxe.

En France, la manufacture des armes de luxe n'a jamais décliné: durant le 17ème et le 18ème siècle, on y exécutait les plus belles pièces qui se fussent jamais vues; et l'on trouve encore de remarquables armes sorties des ateliers de Messieurs La Roche, Langevin, S. Jourjon, Jumeau, Le Hollandais, Jean Simonin et Bouillet, qui exerçaient la profession d'armuriers sous les Louis, et dont les ouvrages se font surtout remarquer par une complication de ciselures en acier. Même durant les troubles de la république, on fabriquait, à la manufacture de Versailles, des carabines richement décorées; et sous l'Empire, quoiqu'on eût introduit plus de simplicité dans le style des ornements, le goût pour la sculpture des bois et la ciselure des canons n'était en rien diminué. Lepage, arquebusier de l'empereur, et Boutel, armurier de Versailles, faisaient alors de superbes pièces; et l'on conserve encore, au musée d'artillerie à Paris, un magnifique fusil exécuté par ordre de Napoléon Ier, pour être offert en présent au bey de Maroc. En tous cas, si nos armuriers se décident jamais à introduire les ornements dans leurs manufactures, il faut espérer qu'ils commenceront par renoncer à cette moulure laide qu'ils emploient à présent, quand ils veulent ajouter quelque embellissement à leur ouvrage.



London: Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. B. Waring, direct.

PAPER HANGINGS.

BY

JEFFREY & Cº, LONDON

PLATE 7.

PAPER-HANGINGS,

BY JEFFREY & CO., LONDON.

AMONGST the numerous good examples of paper-hangings, in the Foreign as well as British department, this adaptation of the Persian style to wall-decoration appears to us to have been one of the most successful. It was designed by Mr. James Huntington of Holloway, for Messrs. Jeffrey & Co., who state that their object has been to combine this style of ornament with the forms of pilasters and panels as used in English room-decoration, and to preserve the richness of the Eastern work, which is obtained by a free use of positive colours, partially neutralized by boundaries of gold, any imitation of natural objects being avoided, except in the most distant or conventional manner. The result we think has been very satisfactory, and fully deserves the medal obtained by the exhibitors for their excellence in block-printing.

In the "English Cyclopædia," art. *Paper-hanging*, is the following excellent account of the process of block-printing:—"The paper is printed in pieces twelve yards long, and to produce these it was formerly necessary to paste sixteen or eighteen sheets of paper together by the edges. But machine-made paper now allows the paper-stainer to procure the whole length in one piece. A piece is laid out on a long bench, and the ground-colour applied, consisting of pounded whiting tinted by the addition of some pigment, and liquefied by the aid of melted size: this is laid on with large brushes. When the paper is dry, it is ready to receive the print. Let us suppose the pattern to contain three colours,—red, dark green, and light green, besides the ground or general tint. Three blocks are carved in hard wood, the uncut parts (as in a common wood block) representing the device; each block is intended for one colour only, and care is taken that all these shall register, or combine their devices properly when printed. The blocks are of pear-tree mounted on pine. The three pigments being mixed with melted size, in separate vessels, one of them (say red) is spread with a brush on a wooden frame, covered with leather or flannel; the proper block is laid face downwards on the wet paint, takes up a layer of it, and imparts it to the paper, on which it is immediately pressed. Another similar impression is made adjoining the first; and so on, till the whole piece has been printed with the red device. When dried, the paper goes through the same process a second time, with the substitution of a different colour and a different block from those before used. A third process with the other shade of green finishes the printing. Each block is furnished with small pins at the corners, by the aid of which the successive impressions are made to correspond properly."

After the entire design is printed, the workman goes carefully over the whole with a brush, to make good any deficiencies, and in the best kinds a final satining is given by the friction of a finely-polished brass roller, working over a smooth table, on which the paper is spread. In flock-paper, the flock, which is the produce of woollen cloth cut off by shearing-machines, and then reduced to powder of different degrees, by mills, is brushed on to the pattern, which is prepared to receive it by an adhesive surface of varnish, technically called "encaustic." Where metal is introduced, a similar process is used. The metal is either laid on in the leaf, and the extraneous portions rubbed off with fine linen, or, if laid on as a powder, with a hare's foot. In machine-made papers, a great advance has been made since their first introduction about twenty years ago. The various colours are impressed from cylinders, much the same as in calico-printing; and with endless paper, steam power, and artificial drying, as many as 20,000 yards can be printed in a day. Although not able to compete, as regards fineness, with hand-worked papers, still machinery has had a most beneficial effect in bringing very fair paper patterns within the reach of the poor.

Mr. Redgrave, R.A., in his excellent supplementary Report on Design in the Exhibition of 1851, says: "With very few exceptions, the exhibited designs for hangings appear to be totally unregulated by any perception of rules for their ornamentation, and even when they happen to be on just principles, would seem to be so by chance rather than by choice." We are happy not to be able to endorse this opinion in 1862; for although there was an absence of anything strikingly good or novel in the paper designs generally, yet quietness and good taste were very prevalent, especially in the English section.

PAPIERS PEINTS POUR TENTURES,

PAR JEFFREY & CIE, LONDRES.

PARMI les excellents spécimens de papiers-peints qui abondaient dans le département britannique aussi bien que dans les départemens étrangers, le spécimen exposé par Messieurs Jeffrey & Cie nous a frappés d'une manière toute particulière. C'est le style perse adapté au décor d'appartemens. Le dessin en a été fait par M. James Huntington, de Holloway, pour Messieurs Jeffrey & Cie, qui s'étaient imposé la tâche d'allier ce style d'ornement avec celui des pilastres et des panneaux, qui est en usage pour les décors d'appartemens en Angleterre, sans sacrifier cependant la richesse du goût oriental. Pour arriver à ce résultat, on emploie force de couleurs positives, neutralisées en partie par des bordures d'or, et l'on évite toute imitation d'objets naturels autrement que d'une manière vague et conventionnelle. Leurs efforts ont certainement été couronnés de succès, et leur ont valu une médaille bien méritée pour la supériorité qu'ils ont atteinte dans l'art d'imprimer les papiers avec des planches de bois.

Nous trouvons dans l'"English Cyclopædia," art. *Papier pour tentures*, l'excellent compte-rendu du procédé d'imprimer avec des planches de bois, que nous reproduisons :—"Le papier s'imprime en pièces longues de douze mètres, et pour obtenir cette longueur on avait autrefois à joindre, en collant les bords, seize ou dix-huit feuilles ; mais, grâce aux machines, on peut se procurer à présent toute la longueur en une pièce, que l'on étend sur un banc long pour y appliquer, à l'aide de gros pinceaux, la couleur du fond, qui consiste en blanc d'Espagne teinté de couleur et liquéfié au moyen de colle fondue. Dès que le papier est sec, on peut commencer l'impression. Or, si l'on veut produire un dessin contenant, sans compter le fond, trois différentes couleurs : rouge, vert-foncé et vert-clair, on grave trois planches de bois dur, une planche pour chaque couleur, laissant le dessin en relief, et ayant soin que les trois devises se combinent bien après l'impression. Les planches se font en poirier, et on les monte sur du pin. Après avoir mélangé les trois couleurs avec de la colle liquide dans trois vases séparés, on étend la première (disons le rouge), à l'aide d'un pinceau, sur une pièce de bois couvert en cuir ou en flanelle. On appuie sur la peinture fraîche la face de la planche, qui en reçoit une couche qu'on presse immédiatement sur le papier ; puis on répète la même opération pour produire une seconde impression à côte de la première, et ainsi de suite, jusqu'à ce que toute la pièce ait reçu l'impression de la devise rouge. Dès que le papier est sec, on le soumet au même procédé pour imprimer la seconde couleur avec la seconde planche. Il ne reste alors, pour compléter l'impression, qu'à appliquer l'autre nuance de vert. Chaque planche est garnie aux coins de petites chevilles, qui indiquent avec précision où les impressions successives doivent se joindre les unes aux autres."

En dernier lieu, l'ouvrier repasse au pinceau toute la pièce pour réparer les défauts. Les papiers de première qualité reçoivent un dernier satinage, produit par la friction d'un rouleau de cuivre très-poli, qu'on fait passer sur la table unie où le papier est étendu. Pour faire le papier tontisse, on taille en pièces, à l'aide d'une machine à tonture, des morceaux de drap de laine, qu'on reduit ensuite, dans des moulins, en poudre plus ou moins fine, puis on brosse cette poudre sur le dessin, qui a reçu d'abord une couche de vernis collant, appelé techniquement *encaustique*. On emploie un procédé semblable pour les métaux : on applique le métal en feuille, enlevant ensuite les particules superflues avec un morceau de linge fin, ou on se sert de métal en poudre qu'on applique avec une patte de lièvre. On a fait de grands progrès dans les vingt ans qui se sont écoulés depuis la première introduction de papier fait à la mécanique, dans lequel les différentes couleurs sont imprimées par des cylindres, à-peu-près comme dans l'impression d'indiennes, et grâce au papier continu, à la vapeur et à la teinture artificielle, on peut imprimer jusqu'à 20,000 mètres de papier dans un jour. Quoique inférieur au papier fait à la main, le papier fait à la mécanique a le grand avantage de mettre de fort jolies tentures à la portée du pauvre.

M. Redgrave, R.A., dit dans son excellent Rapport supplémentaire sur les dessins qui se trouvaient à l'Exposition de 1851 : " Que les dessins des papiers-peints, à quelques exceptions près, paraissent avoir été conçus sans aucun égard aux règles, qui auraient dû présider à l'exécution des ornements ; et même quand le dessin est juste en principe, c'est plutôt par hasard que par choix." Mais nous constatons avec plaisir, que nous ne saurions souscrire à cette opinion en 1862 ; et quoiqu'il n'y eût rien de bien frappant ou de nouveau dans les dessins des papiers-peints, ils se sont fait remarquer, en général, par un ton de sobriété et de bon goût, qui prévalait surtout dans la section anglaise.

PLATE 8.

NYMPH AND CUPID,

BY J. E. MÜLLER.

HER MAJESTY the Queen was good enough to allow this very beautiful life-size marble group, from Osborne House, to be exhibited. It was a commission by the late Prince Consort to Mr. Müller, who says it should properly be entitled "Innocence in Danger." The leading idea which the artist wished to convey, as far as possible, may be given in his own words, as follows:—

"A girl, kneeling before a little boy, caresses him and kisses him ardently. In her innocence she adores in him only the attractive loveliness of early childhood, and, with open eyes, is insensible to the danger which impends. He, the heart-wakening rogue, treacherously smiling upon her, allows himself to be caressed, while, with the left hand, he loosens the band of pearls which binds her hair, to complete her confidence in him, and conceals, with the right, the dangerous weapon which is to rob her of her peace and rest."

Mr. Müller, whose works are not yet well known to the English public, was born in 1828, at Hildburghausen, formerly the capital of the duchy of Saxe-Hildburghausen, near Coburg, where his father was in the service of the Grand-Duke. His natural talent made itself evident at an early age, and was greatly encouraged by the late Prince Consort, who gave him several commissions. He began his artistic career at Antwerp in 1850, where he worked in the Academy for six months, and then continued his studies at Brussels, without the aid of a master. In 1854 he modelled a "Child Waking," and executed it in marble. It is now in the Museum at Gotha, having been purchased by the Art Union of that place. In the same year he completed, amongst other subjects, two female busts in marble,—"Devotion" and "Joy," now at Osborne House. In 1857, Mr. Müller left Brussels for the more congenial atmosphere of Rome, where he was commissioned to execute a statuette in marble, of Prince Herman Natzfeld, and a colossal bust of the Duke of Schles-Holstein Augustenberg, with three bas-reliefs which surround the pedestal. In 1858 he executed, for the Prince Consort, a life-size figure, in marble, of Psyche, who, at the moment of killing her lover, discovers that it is Cupid. This work is now at Osborne House. To the International Exhibition he contributed three works:—1. "Innocence in Danger," described in the official Catalogue as "Nymph and Cupid." This is the companion of another group, modelled only, at present in his studio at Rome, the subject of which is "Innocence Triumphant." 2. A marble bust of a Roman girl, purchased by Lord Overstone. And, 3. a marble bust of a young laughing Faun, the property of Mr. Carl Haag, the painter.

Mr. Müller has a long and, we trust, happy career before him. His works evince a great perception of natural beauty, and very carefully-studied execution; but we are hardly in a position to speak of his abilities in the higher class of plastic art. It is curious, however, that, in this particular instance, the subject is grouped in direct contradiction to some of the dicta of Sir Joshua Reynolds; concerning whose remarks on sculpture we shall have occasion at other times to comment,—"a child is not a proper balance to a full-grown figure, nor is a figure sitting or stooping a companion to an upright figure." We think the present group a sufficient comment on such an assertion; and are glad to say that the very strict and severe rules which Reynolds laid down for the guidance of sculptors, although they have done harm in their time, are now nearly, if not completely, set aside. It is now admitted that the mere reproduction of a beautiful object is, in itself, a meritorious result, which should disarm that kind of captious criticism which is only too prevalent amongst us. "Besides imagination and reason," says Victor Cousin, in his admirable Essays on "The True, the Beautiful, and the Good" (translated by J. W. Wright), "the man of taste ought to possess an enlightened but ardent love of beauty; he must take pleasure in meeting it—must search for it—must summon it. To comprehend and demonstrate that a thing is not beautiful, is an ordinary pleasure, an ungrateful task; but to discern a beautiful thing, to be penetrated with its beauty, to make it evident, and make others participate in our sentiment, is an exquisite joy, a generous task."

PLANCHE 8.

NYMPHE ET CUPIDON,

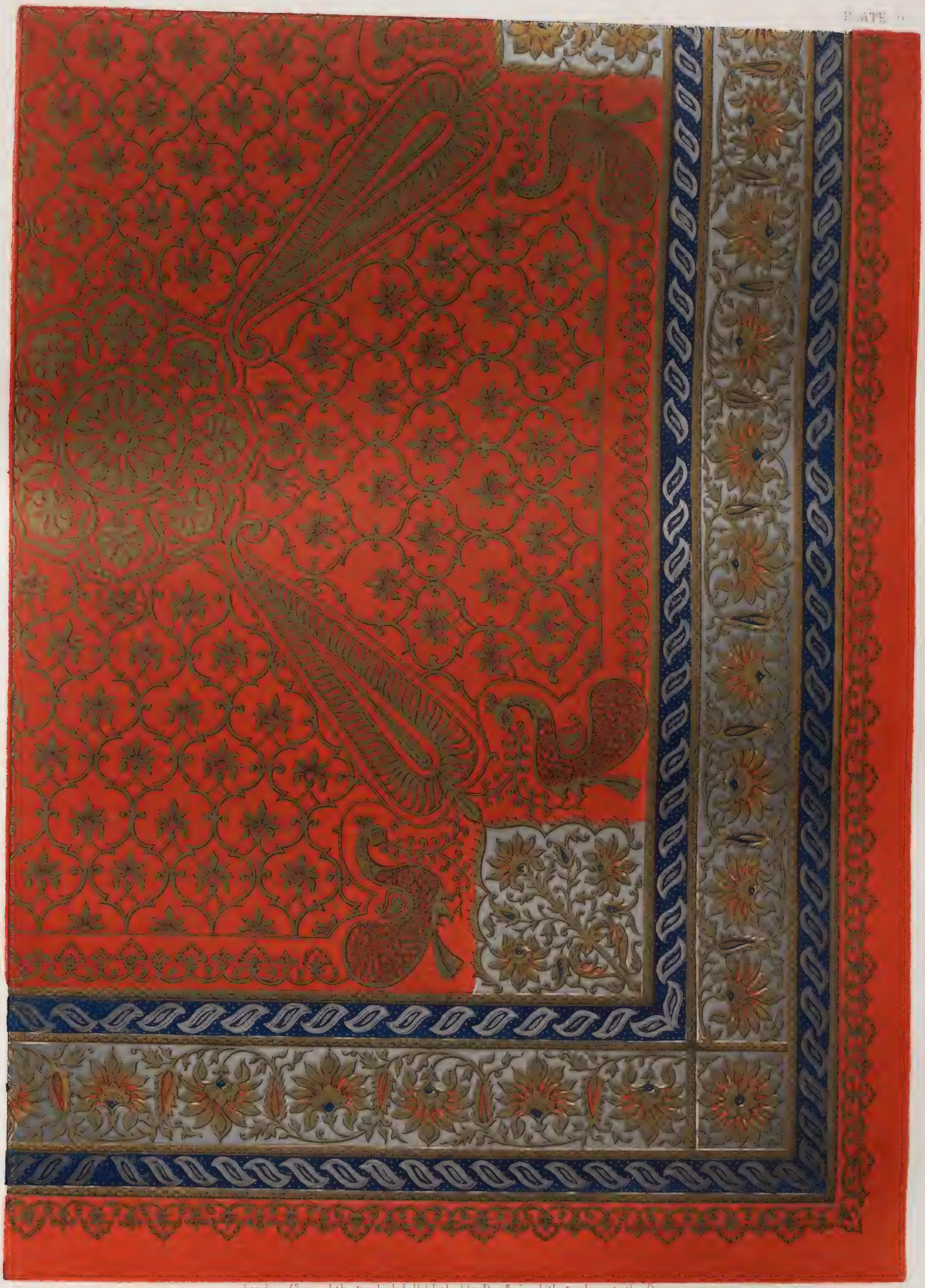
PAR J. E. MÜLLER.

SA MAJESTÉ la Reine a bien voulu permettre, que ce beau groupe, de grandeur naturelle, en marbre, fût transporté d'Osborne à l'Exposition. Feu le prince Albert en avait donné la commande à M. Müller, qui prétend, que le nom de "L'Innocence en danger" aurait été plus approprié au sujet. L'idée principale que l'artiste désirait reproduire, du moins autant que possible, peut s'exprimer dans les propres mots de ce dernier :—

"Une jeune fille, à genoux devant un petit garçon, le caresse et l'embrasse avec ardeur. Dans son innocence elle n'aime en lui que les grâces attrayantes de l'enfance, et les yeux ouverts, ne soupçonne pas le danger qui la menace. Quant à lui, le petit fripon, perturbateur du repos des cœurs, il lui sourit traitreusement, se laisse caresser, et pendant que de la main gauche, pour lui enlever tout soupçon, il lui détache le bandeau de perles qui retient sa chevelure, il cache dans la main droite, l'arme dangereuse qui doit lui dérober la paix et le repos."

M. Müller, dont les œuvres ne sont pas encore bien connues du public anglais, est né en 1828, à Hildburghausen, l'ancienne capitale du duché de Saxe-Hildburghausen, près de Cobourg, où son père était au service du Grand-duc. Son talent naturel se fit connaître de bonne heure; et le jeune Müller fut encouragé par feu le prince Albert, qui lui donna plusieurs commandes. Il commença sa carrière artistique à Anvers en 1850, et pendant six mois travailla à l'Académie de cette ville; puis il continua ses études à Bruxelles, sans l'aide d'aucun maître. En 1854, il modela un "Enfant à son réveil," et l'exécuta en marbre. Cette œuvre a été achetée par l'Union des arts de Gotha, et se trouve maintenant au musée de cette ville. Il acheva la même année, entr'autres sujets, deux bustes de femme en marbre, "La Dévotion" et "La Joie," qui sont maintenant à Osborne. En 1857, M. Müller quitta Bruxelles et se rendit à Rome, qui lui offrait des avantages plus en harmonie avec ses goûts d'artiste; là il reçut la commande de faire la statuette en marbre du prince Herman Natzfeld, et un buste colossal du duc de Schles-Holstein Augustenberg, dont le piédestal devait avoir trois bas-reliefs. En 1858 il sculpta, pour le prince Albert, une figure de grandeur naturelle, en marbre, de Psyché, qui, sur le point de tuer son amant, découvre que c'est Cupidon. Cette œuvre est maintenant à Osborne. M. Müller a envoyé trois sujets à l'Exposition internationale :—1°. "L'Innocence en danger," classé dans le catalogue officiel sous le nom de "Nymphe et Cupidon." Cette œuvre est le pendant d'un autre groupe qui n'est que modelé, et qui se trouve, en ce moment, dans l'atelier de l'artiste à Rome : le sujet en est "L'Innocence triomphante." 2°. Un buste en marbre d'une jeune fille romaine, acheté par lord Overstone; et 3°. un buste en marbre d'un jeune Faune riant, qui appartient à M. Carl Haag, le peintre.

M. Müller a devant lui une longue, et nous l'espérons, heureuse carrière. Il montre une grande perception de la beauté naturelle, et possède une exécution soigneusement étudiée; mais nous ne sommes guère en position de parler de son talent dans la branche élevée de l'art plastique. Il est à remarquer cependant, que dans le sujet que nous avons choisi pour illustration, les figures sont groupées contrairement aux préceptes donnés par Sir Joshua Reynolds, desquels nous aurons à parler ailleurs. "Un enfant n'est pas le contrepoids convenable qu'il faut opposer à une figure d'adulte, et une figure assise ou baissée ne peut guère servir de compagne à une figure debout." Nous pensons en avoir dit assez pour le moment; et nous sommes heureux d'ajouter, que les préceptes très-stricts et très-sévères que Reynolds a laissés pour servir de guide aux sculpteurs, quoiqu'ils aient fait beaucoup de mal dans leur temps, sont maintenant presque, si non entièrement, tombés en désuétude. Il est maintenant admis, que la reproduction pure et simple d'un beau sujet, est en elle-même un résultat méritoire, qui doit désarmer ce genre de critique captieuse, qui n'existe que trop parmi nous. "Outre l'imagination et la raison," dit Victor Cousin, dans son traité admirable sur "Le Vrai, le Beau, et le Bon" (traduit en anglais par J. W. Wright), "l'homme de goût doit posséder un amour éclairé et ardent du Beau; il faut qu'il prenne plaisir à aller à sa rencontre—à le chercher—à l'appeler. Comprendre et démontrer qu'une chose n'est pas belle, est un plaisir ordinaire, une tâche ingrate; mais découvrir une belle chose, se pénétrer de ses beautés, les mettre en évidence, et amener les autres à participer à notre sentiment, est une joie exquise, une tâche généreuse."



London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. B. Waring, Direct.

GOLD EMBROIDERED VELVET CARPET.

FROM MADRAS

PLATE 9.

A VELVET EMBROIDERED CARPET FROM MADRAS.

THIS magnificent specimen of gold and silver embroidery on velvet, forming a square of about three yards each way, value about £200, was executed by Mahomedan artisans, at Triplieani, near Madras. It is intended to be used for state occasions, and will give some idea of the magnificence with which the ceremonials of the East are conducted. With all its richness of effect, there is nothing gaudy or glaring, however, and it affords one out of endless examples of that superiority which the Oriental has retained over Europeans in the art of applying decoration. It is truly stated in the Reports of the Juries, International Exhibition, 1851, vol. II. page 1558, that "in the fabrics of India the correct principle already laid down, that patterns and colours should diversify plane surfaces without destroying or disturbing the impression of flatness, is as carefully observed as it was in the Middle Ages, when the decoration of walls, pavements, and carpets was brought to such perfection by the Arabs. But it is not only the observance of this principle which distinguishes the Indian stuffs in the Exhibition; they are remarkable for the rich invention shown in the patterns, in which the beauty, distinctness, and variety of the forms, and the harmonious blending of several colours, called forth the admiration of all true judges of art. What a lesson such designs afford to manufacturers, even in those nations of Europe which have made the greatest progress in industry!" Such remarks as these cannot be too widely spread, or too often repeated. It is with pleasure we heartily endorse the opinions expressed above, and the public also gave the best possible proof of its approval by having purchased, before the first month of the Exhibition was past, almost the entire manufactured contents of the Indian collection. To go from any of the Oriental courts—from India or Japan—to the European departments, was a change from the works of fairy-land to the laboured heaviness of Brobdignag. Turkey held a sort of middle place, and bore witness to the influence of the West, as well as the East. This difference of character between Asia and Europe must, we expect, always exist; it is in the nature of the races themselves, and Europe must be content to reign supreme and unapproached in the higher realms of Intellectual and Imaginative art. The Oriental races have ever been celebrated in the art of embroidery, which appears, says Mr. Owen Jones, in his Essay on Textile Art in the "Art Treasures of the United Kingdom," "to have been practised in Assyria as early as in Egypt, and was not only carried to great perfection in that region, but was probably introduced from thence into India, where, to this day, the Mahomedans embroider with consummate skill and taste the fabrics woven by the Hindoos."

Pliny's translator, Holland, thus quaintly renders him:—"As for embroderie itselfe and needleworke it was the Phrygians invention, and hereupon embroderers in Latine bee called *Phrygiones*. In Babylon they used much to weave their cloth of divers colours, and this was a great wearing among them, and clothes so wrought were called *Babylonica*. Metellus Scipio, among other challenges and imputations against Capito, reproached and accused him for this—that his hangings and furniture of his dining chamber, being Babylonian work, or cloth of Arras (tapestry), were sold for 800,000 sesterces; and such like of late daies stood Prince Nero in 400,000 sesterces." This, taking the mean value of the sestertium, or one thousand sesterces, at £8, represents about £6,400 sterling as the value of Capito's furniture. During the early part of the Middle Ages, Europe still obtained its most important embroideries from Greece and the East, and, thanks to the researches of the French antiquaries especially, a large quantity of remains are now preserved. Of Greek, Saracen, or Oriental work, are the famed dalmatica or cappa di San Leone, at St. Peter's, Rome; the stuffs found in the shrine of Charlemagne at Aix-la-Chapelle; the so-called cope of Charlemagne at Metz; the mortuary-cloth of St. Germain at Auxerre; the cope of St. Mesme at Chinon; the magnificent mortuary-cloth of Bishop Gunther at Bamberg; and numerous other pieces, such as are described in the pages of Anastatius Bibliothecarius. Indian and Turkish carpets were imported up to a later period still. In A.D. 1240 we find mention of "tapis d'Inde flor de violete;" A.D. 1328, "tapis velus d'outremer;" and in the 16th century, "tapis velu façon de Turquie," and "tappis de Turquie." These carpets, we need hardly say, have been in great request up to the present day.

TAPIS DE VELOURS BRODÉ, DE MADRAS.

CE magnifique spécimen de broderie d'or et d'argent sur velours, formant un carré de près de trois mètres de chaque côté, et de la valeur d'environ 200 livres sterling, a été exécuté par des ouvriers mahométans à Triplieani, près de Madras. C'est un des tapis destinés aux jours d'apparat et il peut donner quelque idée de la magnificence qui règne dans toutes les cérémonies de l'orient. Malgré toute sa richesse, tout son brillant, rien de trop voyant ne vient détruire l'harmonie générale, et c'est un des exemples innombrables que nous avons de la supériorité, que les orientaux ont conservé jusqu'à ce jour sur les Européens dans l'art du décor. On trouve, en effet, dans les rapports des Jurys, lors de l'Exposition internationale de 1851, vol. II, page 1558, la remarque suivante:—"Dans les tissus de l'Inde, le strict principe que nous avons déjà donné,—que les dessins, comme les couleurs doivent diversifier les surfaces planes sans détruire, sans même affaiblir l'impression du dessin plat,—se trouve aussi soigneusement observé aujourd'hui qu'il l'était dans le moyen-âge, lorsque la décoration des murailles, des planchers et des tapis était portée à une si haute perfection par les Arabes. Mais ce n'est pas seulement l'observation de ce principe qui distingue les étoffes indiennes à l'Exposition; elles se font surtout remarquer par la richesse d'invention déployée dans les patrons, où la beauté, la netteté et la variété des formes et l'harmonieux mélange des couleurs diverses, ont excité l'admiration de tous les vrais appréciateurs de l'art. Quelle leçon pour les manufacturiers de l'Europe, même parmi les nations où l'industrie est le plus avancée!" De telles remarques ne peuvent être trop généralement répandues ni trop fréquemment répétées. C'est avec plaisir que nous adoptons franchement les opinions que nous venons de rapporter, et le public aussi a donné la meilleure preuve possible de son approbation, en achetant, avant que le premier mois de l'Exposition ne fût expiré, presque tous les produits manufacturés de la collection indienne. Passer d'une des cours orientales—de l'Inde ou du Japon—aux départements européens, c'était, pour ainsi dire, passer du travail des fées aux pénibles efforts de Brobdignag. Cette différence de caractère entre l'Asie et l'Europe devra, sans doute, exister éternellement; elle est inhérente aux races elles-mêmes, et l'Europe doit se contenter de régner suprême et sans rival dans les hautes régions de l'intelligence et de l'imagination. Les races orientales ont de tout temps été célèbres dans l'art de la broderie, qui paraît (d'après le traité de M. Owen Jones sur l'*Art textile* dans le "Trésor Artistique du Royaume-Uni") avoir été pratiqué en Assyrie en même temps qu'en Égypte, et non-seulement y avoir été porté à une haute perfection, mais encore avoir été probablement introduit de ce pays dans l'Inde, où, jusqu'à ce jour même, les Musulmans brodent avec un talent exquis les étoffes tissées par les Hindous.

Holland, dans sa traduction originale de Pline, s'exprime en ces termes:—"Quant à la broderie elle-même, comme le travail à l'aiguille, c'est une invention phrygienne; c'est pourquoi les brodeurs sont appelés en latin *Phrygiones*. À Babylone, on tissait généralement beaucoup d'étoffes de diverses couleurs, qui y étaient en grande faveur; et les étoffes ainsi fabriquées s'appelaient *Babylonica*. Métellus Scipion, entre autres accusations contre Capito, lui reprocha d'avoir dans sa salle à manger des tentures et des meubles de tissus babyloniens ou toiles d'Arras (tapisserie), qui lui avaient coûté 800,000 sesterces;—et de pareilles étoffes coûtèrent à Néron 400,000 sesterces;—ce qui, en prenant la valeur moyenne du sestertium, ou mille sesterces, à 8 livres sterling, donne environ 6,400 livres sterling comme la valeur des tentures de Capito. Durant la première période du moyen-âge, l'Europe tirait ses plus belles broderies de la Grèce et du Levant; et, grâce surtout aux recherches des antiquaires français, on a pu en conserver un bon nombre. La fameuse dalmatique ou chape de St. Léon, à St. Pierre de Rome; les étoffes trouvées dans la châsse de Charlemagne, à Aix-la-Chapelle; la soi-disant chape de Charlemagne, à Metz; le suaire de St. Germain, à Auxerre; la chape de St. Mesme, à Chinon; et le magnifique suaire de l'évêque Günter, à Bamberg; tous ces tissus sont des ouvrages grecs, sarrasins ou orientaux. On continua à importer, même plus tard, des tapis de la Turquie et de l'Inde. On fait mention en 1240 de "tapis d'Inde, flor de violette;" en 1328, de "tapis velus d'outremer," et dans le 16ème siècle, de "tapis velus, façon de Turquie" et de "tapis de Turquie." Il est inutile d'ajouter que ces tapis sont encore fort recherchés de nos jours.

PLATE 10.

CHASED SILVER CLOCKS AND VASE,

BY BARBÉDIENNE, OF PARIS.

THE largest of these clocks is executed in silver *repoussé* and chased, from the design of M. Constant Sevin, for the Exhibition of 1862; it is about two feet high, and its selling price was stated to be £580. The style is of a somewhat too exuberant Renaissance; but the fineness of execution compensated in a measure for its intricacy. The small oblong panel over the dial contained a very spirited reproduction of Luca della Robbia's group of singing-boys, one of the treasures of the Uffizii at Florence. The other clock, by the same artist, of more graceful and appropriate design, was a perfect miracle of delicate *ciselure*. Nothing could be finer than the arabesques of the pendent drapery and the flowers of the wreaths. The vase is intended for a *brule-parfum*, and is a good example of that peculiar development of the Greek style which has distinguished the ornamental designs of France for the last few years, called "Neo-Grec." Amongst the manufacturers of artistic work of every kind, the house of Barbédienne, which occupies one of the first, if not the very first, place in Paris, was founded in the year 1838: the furniture, bronzes, enamels, &c., produced by it having gone on year after year increasing in artistic merit. In 1851 Barbédienne received two medals; and at Paris, in 1855, a large medal of honour. Collas's invaluable patent for the mathematical reduction of sculpture is now his exclusive property, and is successfully applied to a large collection of reproductions on a small scale of the greatest antique and modern works. All classes of work—founding, bronze manufactory, enamelling, marble-work, &c.—are executed by a numerous staff on the premises in the Rue de Lancry, at Paris. Nor can we wonder at his success, when we find him assisted by such men as Clesinger, sculptor; Manguin, architect; Gilbert, director of the works; and E. Phœnix, sculptor; to all of whom first-class medals have been awarded as co-operating in the good work.

Second-class medals have been awarded to MM. Lecompte, his principal chaser; Leblanc, mounter; Guyon, cabinet-maker; and Blugeot, foreman of Collas's reductions; whilst MM. Lerouvillois, chaser; Maxime Bette, mounter; Bichon and Besson, cabinet-makers, have received honourable mention. It is true that M. Barbédienne is the guiding spirit of the establishment; but not only does he not take upon himself the entire merit of its productions, but he is anxious to make public the names of those artists and workmen on whom he necessarily depends for success.

We would earnestly plead for the same extension of justice to working artists and artisans in this country: some advance, it is true, has been made in the right direction, and our principal houses permit the names of their designers to appear, especially if they are men of note, mention of whom is likely to add value to their productions; but they should go further. It is not enough merely to do this, and to be most unwilling, as I am sorry to say is too often the case even with our first manufacturers, to let the names of the handicraftsmen receive due honour. It is a short-sighted and selfish policy, one which we denounce, not only as unjust to the workmen, but as not in any way raising the artistic character of the manufacturer himself; for he is known to be the producer only, and is not, as a rule, either the designer or artificer of his own works. An acknowledgment of the services of such men before the public would be one of the most stimulating motives for their doing well and their well-doing, insuring them the credit of such works, or portions of work, as they may have executed, and conferring on them a certain sense of dignity in their peculiar calling. Public approval or disapproval, in the present day, when the press permeates all classes of society, is the most powerful agent for good, and we feel assured would tend to raise the skilled workman in his own and others' estimation as an active co-operator in producing works of art, instead of losing his individuality and sense of responsibility in the fortune or fame of any one particular house. This principle is acted on to a great extent by the French, and is no doubt one of the great causes of their success in manufacturing art: we hope before long it will be the custom of our own country as well.

PLANCHE 10.

PENDULES EN ARGENT CISELÉ ET VASE,

PAR BARBÉDIENNE, DE PARIS.

LA plus grande de ces pendules en argent repoussé et ciselé, a été faite pour l'Exposition de 1862, d'après un dessin de M. Constant Sevin ; elle a environ deux pieds de hauteur et est évaluée à 580 livres sterlings au prix de vente. Le style, dans le goût Renaissance, en est un peu surchargé, mais le fini de l'exécution contrebalance jusqu'à un certain point la surabondance des ornements. Le petit panneau oblong au-dessus du cadran reproduit, d'une manière hardie et animée, le groupe des garçons chantants par Luca della Robbia, un des trésors de " l'Uffizii " de Florence. L'autre pendule par le même artiste, d'un dessin plus gracieux et plus en harmonie avec le sujet, est une vraie merveille de ciselure délicate. Rien ne peut surpasser la beauté des arabesques de la draperie flottante et des guirlandes de fleurs. Le vase, qui doit servir de "*brule-parfum*," est un excellent exemple du développement donné au style grec, connu sous le nom de " Neo-Grec," qui se fait remarquer en France depuis quelques années dans les dessins pour ornements. Parmi les fabricants d'objets d'art de toute espèce, la maison Barbédienne occupe à Paris une des premières, si non la première place ; elle a été fondée en 1838 ; le mérite artistique des meubles, des bronzes, des émaux, etc., fabriqués par cette maison, est allé en augmentant d'année en année. En 1851, Barbédienne a obtenu deux médailles ; et à Paris, en 1855, une grande médaille d'honneur. Le procédé breveté de Collas, pour la réduction mathématique de la sculpture, lui appartient aujourd'hui exclusivement, et il en fait usage pour reproduire sur une petite échelle, les chefs-d'œuvre antiques et modernes. Les travaux de toute sorte—la fonte des métaux et la fabrication des bronzes, des émaux, des objets en marbre, etc.—se font par un personnel nombreux, dans l'usine de la rue de Lancry à Paris. Du reste, nous ne sommes nullement étonnés des succès de Barbédienne, entouré comme il l'est, par des hommes tels que Clesinger, sculpteur ; Manguin, architecte ; Gilbert, directeur des ateliers ; E. Phœnix, sculpteur ; qui tous ont reçu la médaille de première classe pour leur coopération dans les objets d'art produits par cette maison.

Messieurs Lecompte, principal ciseleur ; Leblanc, monteur ; Guyon, ébéniste ; et Blugeot, chef d'atelier pour les réductions de Collas ; ont obtenu la médaille de seconde classe ; et Messieurs Lerouvillois, ciseleur ; Maxime Bette, monteur ; Bichon et Besson, ébénistes ; une mention honorable. M. Barbédienne, il est vrai, est l'esprit moteur, qui dirige l'établissement ; mais loin de s'attribuer tout l'honneur des produits de sa maison, il s'empresse de faire connaître au public les noms des artistes et des ouvriers, au talent desquels il doit en grande partie ses succès.

Nous aimerions voir, qu'on rendît la même justice à nos artistes et à nos artisans : un pas, il est vrai, a été fait dans la bonne direction, et nos principales maisons permettent aujourd'hui qu'on fasse connaître leurs principaux dessinateurs, quand ce sont des artistes d'une certaine réputation, dont le nom ne peut qu'ajouter à la valeur des produits de leurs maisons ; mais ce n'est pas assez, si elles continuent à se montrer peu désireux, comme ce n'est que très-souvent le cas, je le dis avec regret, même parmi nos premiers fabricants, de permettre à leurs ouvriers de jouir de l'honneur qui leur revient. C'est une politique étroite et égoïste, que nous dénonçons, comme injuste, non seulement à l'égard des ouvriers, mais encore comme tendant à rabaisser le caractère artistique des fabricants eux-mêmes ; car on sait parfaitement, qu'en général du moins, ils ne sont que les producteurs et non les dessinateurs et les artisans. Reconnaître publiquement les services de tels hommes, en leur assurant l'honneur qui leur revient pour tels ouvrages ou portions d'ouvrages exécutés par eux, serait pour l'artisan un motif de stimulation à bien faire et lui donnerait un certain sentiment de dignité dans sa sphère individuelle. Aujourd'hui que la presse a accès dans toutes les classes de la société, l'approbation ou la désapprobation publique est l'agent le plus puissant pour le bien, et tendrait, nous en sommes certains, à élever l'artisan habile dans sa propre estime et dans celle des autres, dès qu'il arriverait à se considérer comme coopérateur actif dans la production des objets d'art ; tandis que maintenant il perd son individualité et n'éprouve aucun sentiment de responsabilité à l'égard de la fortune ou de la renommée de telle ou telle maison. Les fabricants Français prennent ce principe pour base générale de leur conduite, et c'est, sans aucun doute, la raison principale de leurs succès dans la fabrication des objets d'art. Nous espérons qu'avant peu, il en sera de même dans notre pays.

London Ackermann Lithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
J. B. Waring dirext

A CARVED OAK CABINET

BY

MESSRS JACKSON & GRAHAM LONDON

PLATE 11.

A SIDEBOARD,

BY MESSRS. JACKSON & GRAHAM, LONDON.

WE have selected from Messrs. Jackson & Graham's important contribution of decorative furniture a finely-carved oak sideboard for illustration. It was constructed of pollard oak and ornamented with carvings in brown English oak, affording an agreeable variety of tone to the surface. The extreme length of the slab was 10 feet 6 inches. The niches of the base contained figures of boys gathering grapes and reaping, emblematic of wine and bread: the frieze was enriched with barley and hop decoration, and the panels of the plinth with wheat, the vine, and different fruits. The two female caryatid figures allegorized hunting and fishing: the pilasters at the sides of these were carved respectively with game and foliage, pendent from a dog's head; and fish, marine plants, &c., from an otter's head. The effect of the whole design was rich and pleasing, and in character with the purpose for which it was intended.

At the back of this piece Messrs. Jackson & Graham exhibited a walnut-wood wardrobe, comparatively plain in appearance, ornamented with marquetrie of Amboyna, purple-wood, holly, &c., very judiciously applied: it was, to our mind, one of the best works exhibited by this firm. These two objects, very tastefully draped, and surrounded by some excellent pieces of parquetrie of various patterns, by Mr. Arrowsmith, constituted Messrs. Jackson & Graham's trophy in the Nave, and would alone, without their excellent contributions in the Furniture Court itself, have certainly obtained for them that medal for "great excellence of design and workmanship" which the Jury justly awarded to them, accompanied by the following remarks, which we think it an act of justice to reproduce: —

"We have already stated that the furniture exhibited by Messrs. Jackson & Graham was, in a most special manner, distinguished by the International Jury. The great sideboard in British oak, decorated with figures, subjects, and attributes, is executed with rare perfection; and although there may be a little excess of richness in the composition, the workmanship is all that could be desired. The same remark applies to the great wardrobe, inlaid with coloured wood, which is placed in the Nave at the back of the sideboard. The columns and pilasters which separate the three divisions of this piece of furniture, are in good taste and of most careful execution. In the English Furniture Court they have exhibited several pieces of furniture: one especially received admiration for the elegance and simplicity of its form, as well as for its execution. It is a small *étagère* in ebony, inlaid with ivory, in quiet and perfect taste, and may serve as a model in the midst of that exuberance of richness without reason which furniture manufacturers so constantly produce. Another cabinet in ebony, enriched with gilt bronzes, accompanies the *étagère;* the mountings are very well executed, but perhaps too rich for the cabinet. A drawing-room decoration, with a chimney-piece furnished with French bronzes, completes this important exhibition, truly worthy of a house which, in 1851 and 1855, took the first rank in the production of furniture, and continues its efforts in the direction of art and good taste."

In Mr. Digby Wyatt's "Report on Furniture and Decoration at the Paris Exhibition, 1855," will be found a detailed account of Messrs. Jackson & Graham's establishment, which, owing to want of space, we cannot reproduce, and to which, consequently, we refer the reader. As an example of the excellent taste evinced by this firm in a more delicate style of ornamentation, we have also illustrated a drawing-room cabinet in Plate 111.

PLANCHE 11.

BUFFET,

PAR MM. JACKSON & GRAHAM, LONDRES.

PARMI les beaux meubles de luxe exposés par Messieurs Jackson & Graham, nous avons choisi pour notre illustration un buffet en chêne magnifiquement sculpté. Il était fait de chêne étêté, orné de sculptures en chêne brun anglais, ce qui produisait une variété agréable à la vue. Il avait 10 pieds 6 pouces dans sa plus grande largeur. Les niches à la base contenaient des figures de garçons vendangeurs et moissonneurs, emblématiques du vin et du pain : la frise était décorée d'orge et de houblon, et les panneaux de la plinthe,—de blé, de raisins et d'autres fruits. Les deux cariatides représentaient, d'une manière allégorique, la chasse et la pêche ; les pilastres à côté de ces figures étaient ornés, l'un : de sculptures représentant du gibier et des feuillages, suspendus à la tête d'un chien ; et l'autre : de poissons, de plantes marines, etc., suspendus à la tête d'une loutre. Le dessin dans son ensemble était d'un effet riche et agréable, et parfaitement en harmonie avec le but qu'on s'était proposé.

Derrière ce beau meuble, Messieurs Jackson & Graham avaient une armoire en noyer d'un style comparativement simple, ornée de marqueterie en bois d'Amboyne, de bois de rose, de houx, etc., appliquée de la manière la plus judicieuse ; c'était, selon nous, un des meilleurs ouvrages exposés par cette maison. Ces deux objets, encadrés avec goût par des draperies et entourés d'excellents spécimens de différents dessins de marqueterie, pour parquets, par M. Arrowsmith, formaient le trophée de Messieurs Jackson & Graham, dans la nef ; et ils leur auraient valu seuls, sans compter les beaux meubles exposés par cette maison dans le département des objets d'ameublement, la médaille pour "grande excellence de dessin et d'exécution" que le Jury leur a décernée, accompagnée des remarques suivantes, que nous croyons devoir reproduire : —

"Nous avons déjà dit que les objets d'ameublement exposés par Messieurs Jackson & Graham ont été remarqués, d'une manière toute spéciale, par le Jury international. Le grand buffet en chêne anglais, décoré de figures, de sujets, et de leurs attributs, est exécuté avec une rare perfection ; et quoiqu'il soit un peu trop surchargé d'ornements, le travail en est tout ce qu'on peut désirer. Nous faisons la même remarque à l'égard de la grande armoire, incrustée de bois de différentes couleurs, qui est placée dans la nef derrière le buffet. Les colonnes et les pilastres qui séparent les trois compartiments de ce meuble sont du meilleur goût et d'un travail très-fini. Messieurs Jackson & Graham ont aussi exposé plusieurs meubles dans le département des objets d'ameublement anglais, dont l'un a excité l'admiration générale pour l'élégance et la simplicité de sa forme et pour l'exécution du travail. C'est une petite étagère en ébène, incrustée d'ivoire, d'un goût simple et parfait, qui peut servir de modèle, au milieu de cette profusion d'ornements inutiles que les fabricants de meubles emploient si généralement. Un cabinet en ébène, orné de bronzes dorés, accompagne l'étagère : les montures sont très-bien exécutées, mais elles sont, peut-être, trop riches pour ce genre de cabinet. Des décorations pour un salon, et une cheminée garnie de bronzes français, complètent les contributions de Messieurs Jackson & Graham à l'Exposition internationale, formant par elles-mêmes une exposition, digne, sous tous les rapports, d'une maison qui, en 1851 et en 1855, s'est placée au premier rang parmi les fabricants de meubles, et qui continue à diriger ses efforts dans la voie de l'art et du bon goût."

Comme spécimen du goût excellent de cette maison dans un style d'ornements plus délicats, nous avons illustré à la planche 111 un cabinet de salon.

PLANCHE

CELADON VASES.

SEVRES MANUFACTORY

PLATE 12.

CELADON VASE,

FROM THE IMPERIAL MANUFACTORY, SÈVRES.

IN no department of the industrial arts is France more remarkable than in its productions from the celebrated manufactory at Sèvres. The entire collection was indeed brilliant, and if we complain of anything, it was the *embarras de richesses* which was presented to us. Of the great "Celadon changeant" vases we have illustrated one of the most remarkable. Its height was 2 feet 4 inches. The figures were modelled by Feuchère and Delacour, the ornament by H. Régnier.

This style was originated at Sèvres, and one of its earliest results was exhibited at the International Exhibition, 1851, of which the Jury remarked in their Report, that "as a work of pure ceramic art, perhaps no single article is so remarkable as a Celadon green vase, with white figures in relief, manipulated in a novel and peculiar manner by the pencil. The handles are also of porcelain, the whole deriving no adventitious attraction from ormolu or gilding." Thus successful, the artists of Sèvres did not merely rest content with their triumph, but have, with great taste and wonderful delicacy of execution, carried the principle out still further; so that it may be now said to be, perhaps, the most perfect and beautiful system of pure ceramic art practised.

In 1855, M. Arnoux, in his Report on ceramic manufactures, observes that "Sèvres seems chiefly to excel in its vases of Celadon green. The idea was taken from the Chinese Celadon vases, ordinarily covered with coarse and grotesque reliefs. Between these vases and those exhibited by the Sèvres manufactory there is so great a distance, that it is hardly possible to remember their origin. The *pâte* used for the reliefs is perfectly white, and the artist exhibits much skill in the mode in which he has availed himself of its transparency in the graduation of the lights."

In the present collection, various novelties in combination with this process were to be seen; amongst which one of the most fanciful in design and studied in form represented Apollo in his chariot, drawn by the horses of the Sun, rising over a reedy marsh, in the foreground of which was a grotesque assemblage of frogs, seated on water-lily leaves, excellently grouped and most delicately manipulated. In other pieces—tea-services and vases—a charming effect was obtained by the use of a few light tints of colour and a judicious application of gilding.

In the same style were to be remarked a specially clever design of a coffee-pot, in the shape of an elephant's head; a large vase, with a frieze of children, *à l'antique*, shaded in violet, reading the *Moniteur*, drawn by E. Froment, full of humour and beautifully executed; but in point of size, the *chef-d'œuvre* was certainly the large vase allegorical of Agriculture, which was valued at £10,000. Nor should we omit to mention the cups, &c., executed in *pâte sur pâte sous émail*, by Gely, marked by the highest artistic character and great originality of design.

It was under the able direction of M. Ebelman, with the co-operation of those excellent artists J. Feuchère and Dieterle, that the original works in this style were, we believe, brought to so fine a result. Mr. Binns, whose taste and practical knowledge well qualify him to give an opinion, remarks, in the "Practical Mechanics' Journal," Nov. 1, 1862, that "chief amongst the Sèvres novelties is the latest and most successful variety of the famed Celadon ware: it is called *Celadon changeant*. The body partakes of a pale chocolate tint, which changes to a pinkish tone when viewed in a particular light. The peculiar softness with which the transparency of the paste is shown by the celadon underneath is most charming, the fine rich glaze over all adding to the effect. Of all the exhibitions of porcelain in the Palace of Industry, there is not one which can be compared to that now under our notice. We say cannot be compared, because the conditions under which this manufactory is worked are different to those of every other. Science, art, progress, are the three words most fully exemplified in this exhibition. It is said that the Imperial manufactory is carried on at an annual loss to the country of some £8,000. We maintain that such a loss is an immense profit to the nation. If for that sum the people of France can have set before them such lessons of science and art, in connection with one of the most important manufactures of the country, they are very happily and economically instructed." There can be no doubt, we must admit, that government patronage so exercised tends to raise the national taste and excellence of manufacture.

PLANCHE 12.

VASE CELADON,

DE LA MANUFACTURE IMPÉRIALE DE SÈVRES.

IL n'y a pas de département de l'art industriel, où la France se soit plus fait remarquer que dans celui des produits de la célèbre manufacture de Sèvres; et dans cette brillante collection, la seule chose dont nous pussions nous plaindre, c'était "l'embarras des richesses." Nous avons choisi pour notre planche un des plus beaux vases "céladon changeant," haut de 2 pieds 4 pouces, et dont les figures ont été modelées par Feuchère et Delacour, et les ornements par H. Régnier.

C'est à la manufacture de Sèvres que revient l'honneur de ce nouveau style, dont un des premiers produits fut envoyé à l'Exposition Internationale de 1851; et le Jury d'alors déclara, dans son rapport, que "comme œuvre de l'art purement céramique, rien n'était plus remarquable qu'un vase vert céladon, avec figures blanches en relief travaillées au pinceau d'une manière toute particulière. Les anses du vase étaient aussi en porcelaine, et l'ensemble, dénué d'or moulu ou de dorures, ne devait aucun de ses avantages extérieurs à ces ornements." Loin de s'endormir sous leurs lauriers, après un tel succès, les artistes de Sèvres ont porté leur travail encore à un plus haut point de perfection, avec un goût exquis et une finesse d'exécution surprenante, de sorte qu'on peut dire, qu'aujourd'hui, l'art céramique est arrivé à son plus haut degré de perfection entre leurs mains.

En 1855, M. Arnoux, dans son rapport sur les manufactures de poteries, observe, que "Sèvres paraît surtout exceller dans ses vases céladon vert. L'idée en a été prise des vases céladon de la Chine, couverts généralement de grotesques figures, grossièrement exécutées en relief. Entre ces derniers et les vases exposés par la manufacture de Sèvres, il y a une si grande distance qu'il est à peine possible de reconnaître leur origine commune. La pâte qui sert à faire les reliefs, est parfaitement blanche, et l'artiste déploie un grand talent dans la manière dont il sait tirer partie de sa transparence dans la gradation de la lumière."

Dans la collection actuelle, on voyait diverses combinaisons nouvelles de ce procédé; comme, par exemple, le dessin, plein d'imagination et de talent, représentant Apollon dans son char traîné par les chevaux du Soleil, s'élevant au-dessus d'un marais couvert de joncs, sur le premier plan duquel se trouvait un grotesque assemblage de grenouilles accroupies sur des feuilles de lis aquatiques, groupées avec un rare talent et exécutées avec la plus grande délicatesse. Dans d'autres pièces, tels que cabarets et vases, quelques légères teintes de couleurs variées, relevées de dorures artistement ménagées, produisaient un effet charmant. Nous ne devons pas non plus passer sous silence les tasses, etc., exécutées en pâte sur pâte sous émail par Gely, empreintes du plus haut caractère artistique, et d'une grande originalité de dessin.

C'est à la judicieuse direction de M. Ebelman, secondée des rares talents de Messieurs J. Feuchère et Dieterle, que sont principalement dûs, les rapides progrès et les admirables résultats obtenus dans ce style. M. Binns, si capable, par son goût naturel et ses connaissances pratiques, de prononcer un jugement en cette matière, dit, dans le "Practical Mechanics' Journal," 1er novembre 1862, que "la plus importante des nouveautés produites par la manufacture de Sèvres, est la riche variété des porcelaines céladon, appelées *Céladon changeant*. Le fond en est d'un ton de chocolat clair, qui change en une teinte rosée sous un certain angle de lumière. La transparence de la pâte, qui laisse voir en partie le céladon qu'elle couvre, produit un effet d'un moëlleux charmant, relevé encore par la beauté de l'émail qui recouvre l'ensemble. De toutes les porcelaines exposées dans le Palais de l'Industrie, il n'en est aucune que l'on puisse comparer à celle que nous venons de décrire, et cela surtout, parce que les conditions sous lesquelles la manufacture de Sèvres est exploitée, sont différentes de toute autre. Science, art, progrès, sont les trois mots qui caractérisent la collection des produits de cette manufacture. On dit que la Manufacture Impériale de Sèvres est exploitée à une perte annuelle, pour le pays, de huit mille livres sterling. Nous maintenons qu'une telle perte est un profit immense pour la nation; car, si pour cette somme, le peuple français peut avoir sous les yeux de pareilles leçons sur les sciences et les arts, auxquels se rattache une des plus importantes branches de l'industrie nationale, c'est un prix fort modéré pour un tel avantage." Il faut admettre, certainement, qu'un patronage exercé de cette manière par le gouvernement, ne peut qu'élever le goût national et améliorer les manufactures; mais nous craignons fort que ce système ne sera jamais introduit dans notre pays.

BY

SALVIATI, VENICE

PLATE 13.

CHALCEDONY-AGATE VASES,

BY SALVIATI, VENICE.

ANTONIO SALVIATI, advocate and doctor of law, has, with great energy and perseverance, established at Venice a manufactory of glass, mosaic, &c., which promises to have a wide extension and development. Our illustration will serve to give some idea of the nature of the chalcedony-agate ware in metal filigree mounts, of which he is the producer. The examples we have chosen are set in silver and silver-gilt filigree-work: height about twenty inches; varying in price from 35 to 50 guineas each.

The discovery of the old Venetian schmelze glass, of which this material is a revival, is ascribed to Cristoforo Briani and Domenico Miotti, glass-workers of Murano, in the 13th or 14th century, who were famous for their coloured beads and imitation precious stones, which, during the 14th century, formed a large item in Venetian exports wherever European merchandise was carried. In the 16th century the application of this process had become extended to vases, &c., which, under the name of schmelze and schmelz Aventurine, are to be found in most public museums, and even private collections. With the decline of the republic, this, with other secrets of vitreous art, was lost, and its successful revival is due to a Venetian manufacturer, Lorenzo Radi, of Murano, who, after twenty years of experiment, finally succeeded in producing what is now termed *chalcedony-agate*. For this and other revivals of the decayed glass trade of Venice, the Institute of Fine Arts at Venice awarded Radi a medal in 1856; and in their Transactions it is recorded that "Lorenzo Radi, supported by a firm and tenacious will, and guided by the experience derived in the course of many years, during which he was engaged in making gold enamels for mosaics (his success in that process having obtained for him the large gold medal), has recently been able to introduce into the art of glass-making a new process, of which the traces had been lost during two centuries. He manufactures a paste, which, whether blown or cut, completely resembles chalcedony and the other varieties of agate, all of which he can make at will." Dr. Salviati determined to give wider scope to Radi's discoveries; and for this purpose, as is attested by an Imperial Commission, in 1861, "he abandoned a liberal profession, securing to him a distinguished and honoured position, made long journeys for the purpose of introducing improvements. Unassisted, and not in the possession of a very large capital, he has founded an establishment, increasing every day in importance. His own intelligence, his own disinterestedness, and the care which he has devoted to this new undertaking, are the best guarantees for its future improvement and continued progress."

"In this composition," writes Dr. Salviati, "the basis, like that of other enamels, is vitreous; but it contains, in addition, a large quantity of metallic elements. It is by the difference in the number and in the proportion of these, as well as by the variation of their exposure to the action of fire, that we obtain the quantity, quality, and variety of tints, and, consequently, the imitation of any species of onyx, quartz, agate, jasper, &c." The glass-works of Venice, or, rather, of Murano, though sadly fallen off from their ancient celebrity, still employ numerous workpeople; and in addition to the recent impulse given by Radi and Salviati, we must not leave unmentioned the Cavaliere Bigaglia, to whom are due great improvements and an important development in the manufacture of all kinds of glass, especially that in which Salviati has distinguished himself. The Jury have signified their approbation of the productions of both these gentlemen by awarding to each a prize medal. We confess that in this revival of schmelze we missed the fine ruby glow of the old work when held up to the light, and cannot see why our own manufacturers do not take up the process. The composition of artificial gems and of schmelze glass is no secret. We read in the "Dictionarium Polygraphicum," A.D. 1735:—"In this glass you may imitate all the colours of Oriental precious stones, and it is, beyond doubt, the fairest and noblest glass of any other."

PLANCHE 13.

VASES DE CALCÉDOINE-AGATE,

PAR SALVIATI, VENISE.

LES vases représentés dans la planche ci-contre sont les productions d'Antonio Salviati, avocat et docteur en droit, propriétaire d'une manufacture de verrerie, de mosaïque, etc., qu'il est parvenu à établir à Venise, à force d'énergie et de persévérance, sur des bases qui promettent un développement aussi rapide qu'étendu. Les vases que nous avons choisis pour notre illustration sont montés en argent et en filigrane doré; ils sont hauts de vingt pouces environ, et varient en prix de 35 à 50 guinées chacun.

La substance de ces vases est la rénovation de l'ancien verre de Venise dit *schmelze*, qui a été découverte, à ce qu'on croit, au 13ème ou au 14ème siècle, par Cristoforo Briani et Domenico Miotti, verriers de Murano, célèbres pour leurs grains de verre coloriés et pour leurs imitations de pierres précieuses, que les Vénitiens envoyaient en grandes quantités à tous les marchés qui offraient un débouché aux marchandises européennes. Au 16ème siècle on employa la même substance dans la fabrication des vases, qu'on trouve encore dans les musées publics et même dans quelques collections particulières, sous le nom de schmelz et schmelz aventurine. Pendant la décadence de la république, le secret de cette production s'est perdu; mais il a été retrouvé par Lorenzo Radi, de Murano, qui est parvenu, après vingt ans de recherches et d'expériences, à reproduire la même substance, qui passe maintenant sous le nom de calcédoine-agate. Pour cette reproduction, ainsi que pour la rénovation de quelques autres procédés des anciennes verreries de Venise, M. Radi a reçu, en 1856, une médaille de l'Institut des Beaux-Arts de Venise, sur les registres duquel il est constaté, que "Lorenzo Radi, soutenu par une volonté ferme et tenace, et guidé par une expérience acquise pendant le nombre d'années qu'il a employées à produire des émaux d'or pour mosaïques—procédé qui lui a valu la grande médaille d'or, est parvenu dernièrement à renouveler dans l'art de la verrerie des procédés dont la trace avait été perdue depuis deux siècles. M. Radi fabrique une pâte, laquelle, soufflée ou taillée, ressemble parfaitement à la calcédoine et aux autres agates dont il peut imiter à volonté toutes les différentes variétés." Depuis ce temps, le docteur Salviati ne s'attacha qu'à donner plus d'étendue aux découvertes de Radi, et pour atteindre ce but "il abandonna"—nous citons le rapport de la commission impériale de 1861—"son état d'avocat, qui lui assurait une position distinguée et honorée, pour entreprendre de longs voyages à la recherche de nouvelles améliorations. Sans l'assistance de personne et sans pouvoir disposer d'un capital bien grand, il réussit néanmoins à fonder un établissement dont l'importance va en augmentant de jour en jour. Son intelligence, son désintéressement et les soins assidus qu'il ne cesse de donner à cette nouvelle entreprise, sont autant de garanties de nouveaux progrès à venir et d'un développement continuel."

"La base de cette composition," dit le docteur Salviati, "est vitreuse, de même que celle des autres émaux; mais il y entre, en outre, une grande quantité d'éléments métalliques; et c'est selon la différence du nombre et de la proportion de ces éléments et selon le degré de chaleur auquel on les expose, qu'on obtient les différentes qualités et les variétés des nuances qui constituent les diverses espèces d'imitations d'onyx, de quartz, d'agate, de jaspe, etc."

Les verreries de Venise, ou plutôt celles de Murano, bien qu'elles soient dépouillées en grande partie de leur ancienne renommée, donnent encore de l'emploi à une grande nombre d'ouvriers; et elles ont pris un nouvel essor, grâce aux recherches de Radi et de Salviati, et par suite des efforts du chevalier Bigaglia, qui a apporté des améliorations et donné un grand développement à la verrerie en général, et surtout à cette branche dans laquelle Salviati s'est distingué. Aussi le Jury a-t-il marqué sa haute appréciation des services rendus par ces deux messieurs, en leur accordant une médaille, à l'un et à l'autre. Il faut avouer cependant que nous n'avons pas trouvé dans cette aventurine (*schmelze*) renouvelée, ce feu de vermeil éclatant qui jaillit des œuvres antiques de ce genre, quand on les fait jouer à la lumière; cependant le procédé, tel qu'il est, mérite l'attention de nos manufacturiers, qui feraient bien de l'exploiter eux-mêmes. La composition de ce verre et des bijoux artificiels qu'on en fait n'est pas un secret.

DAMASCENED WORK

BY

H. DUPRESNE PARIS

PLATE 14.

DAMASCENED WORK,

BY H. DUFRESNE, PARIS.

M. HENRI DUFRESNE is the inventor of a style of damascening by a process which is stated in the Jury Report (Class 30) to be much cheaper than that in general use; and which fixes the gold more securely than by any of the means employed up to the present time. "The works which he has undertaken for the manufactory at Sèvres, the arms and various objects which he has exhibited, give a high idea of the excellence of his process, and the numerous applications it is capable of receiving." With this special approbation he was awarded a prize medal.

The principal shield was about twenty inches in diameter, and on the border was inscribed, "Non nobis, Domine, non nobis, sed nomini sancto tuo da gloriam; sis præsul et custodia." The tazza was studded with antique coins, having a recumbent lion at top, supporting an enamelled coat of arms. Besides the pieces which we have illustrated, M. Dufresne exhibited some magnificently damascened bowls and stands of excellent design, swords, tazze, &c. His process also was used in combination with some splendid pieces enamelled in the late Limoges style, which were executed also at Sèvres, surpassing, we think, anything produced in former ages, especially the great salver or bowl painted by Gobert after Raffaelle, belonging to the Empress, a work of extraordinary artistic value.

Italy may be said to have monopolized the practice of the damascening art during the 16th century; and although it is not probable but that it was practised by the great masters in metal-work of Spain, Germany, and France, we have no means of ascertaining how far that was the case. Only one name in connection with France can be found,—that of Cursinet, a sword-cutler, in the reign of Henry IV., who, according to Labarte, gained a great reputation as much by the purity of his designs as by his exquisite manner of applying the gold, and of chasing on it in relief. This beautiful addition to ornamental metal-work has been revived of late years in Paris and Madrid: we are also happy to see that our own goldsmiths, especially Messrs. Hunt & Roskell, are introducing it freely into their works, although its application is more suitable to iron and steel.

Mr. Burgess gives the following account of the processes in the "Journal of Design and Manufactures," vol. iii.:—"Damascening on iron was made by roughing the whole surface of the metal with a fine graver or file. The ornaments, for the most part consisting of thin threads of gold, were then fixed by means of pressure; the whole was afterwards burnished, which restored the ground, where not covered by the gold, to nearly its original polish. When the pattern had many solid parts and few thin lines, only the surfaces covered by those parts were roughened, and the ornaments applied as before: the labour of burnishing was thus saved. Very often in this case the gold ornaments were in relief, and would of course require chasing after the pressure necessary to make them adhere. There was yet another way which was occasionally used. It consisted in pricking the outline only of the ornaments in such a manner as to make little raised teeth, to which the gold was then fixed by pressure. In the Arabian mediæval works, the surface of the figure was cut away slightly in the middle, but much more so towards the edges, where it left a rabbet or undercutting. A thin piece of gold or silver of the required shape was then applied, its edges forced into the above-mentioned under-cutting, and by this means effectually secured. By another method, less general, however, the ground having been sunk by means of chiselling and engraving, the ornaments which were left in relief were pricked all over with a sharp-pointed instrument, and then the thin pieces of metal were fixed thereon by pressure."

Further notices of Indian damascened work will be found accompanying Plate 287, vol. III. of this work.

OBJETS DE DAMASQUINURE,

PAR H. DUFRESNE, PARIS.

M. HENRI DUFRESNE est l'inventeur d'un nouveau procédé pour la damasquinure, que le Jury, classe 30, recommande, dans son rapport, comme étant beaucoup moins coûteux que le procédé ordinaire, et parce qu'il offre l'avantage de fixer l'or plus solidement qu'on ne pourrait le faire au moyen de la méthode habituelle. "Les ouvrages qu'il a faits pour la manufacture de Sèvres, ainsi que les armes et les différents objets qu'il avait à l'Exposition, nous ont donné une grande idée de la supériorité de son procédé et des nombreuses applications dont il est susceptible." Ce sont les termes de l'approbation spéciale dont le Jury a accompagné la médaille décernée à M. Dufresne.

Le principal bouclier avait environ vingt pouces de diamètre, et sur le bord on lisait cette inscription: — "Non nobis, Domine, non nobis, sed nomini sancto tuo da gloriam; sis præsul et custodia." La coupe, garnie de médailles, avait en haut un lion couché supportant un écusson émaillé. Outre les pièces que nous avons illustrées, M. Dufresne a exposé de magnifiques bols et piédestaux damasquinés, des épées, des tasses, etc., d'un dessin excellent. Son procédé a été appliqué, en outre, à quelques pièces de porcelaine émaillée, fabriquées à Sèvres dans le genre de la vieille porcelaine de Limoges, qui surpassaient, à notre avis, tout ce qui a été produit dans les temps passés. La plus remarquable de ces pièces était la coupe peinte, d'après Raphaël, par Gobert et appartenant à l'Impératrice; c'était une œuvre d'une valeur extraordinaire au point de vue artistique.

Pendant le 16ème siècle, l'Italie avait le monopole de l'art de la damasquinure; mais nous n'avons aucune donnée positive qui puisse nous faire juger, jusqu'à quel point cet art a été exercé en Espagne, en Allemagne et en France, quoiqu'il soit probable qu'il n'a pas été entièrement négligé par les fabricants de ces pays. En France, nous ne trouvons que le nom de Cursinet, fourbisseur du temps de Henri IV, lequel, au dire de Labarte, s'était acquis une grande réputation tant pour la pureté de ses dessins, que pour la manière exquise dont il appliquait l'or et le ciselait en relief. Depuis quelques années, ce genre d'ornement, qui rehausse si bien la beauté des ouvrages en métaux, est redevenu général à Paris et à Madrid; et nous constatons avec plaisir que nos orfèvres, surtout Messieurs Hunt & Roskell, l'appliquent souvent à leurs ouvrages, quoique l'usage en soit mieux adapté aux objets de fer et d'acier.

M. Burgess donne la description suivante des différents procédés en usage parmi les damasquineurs, dans le troisième volume du "Journal du Dessin et des Manufactures": — "Pour faire la damasquinure sur le fer, on dépolissait, à l'aide d'un burin ou d'une lime, toute la surface du métal, où l'on appliquait ensuite, par la pression, les différents ornements, qui consistaient, pour la plupart, en filets minces d'or; puis on brunissait tout le fond, pour lui rendre son premier lustre. Quand le dessin avait plus de parties solides que de fils minces, on s'évitait le travail du rebrunissage, en ne dépolissant que les points où devaient se placer ces parties solides, qu'on appliquait, du reste, de la même manière que les fils. Les ornements de ce genre étaient généralement en relief, et avaient nécessairement besoin d'être ciselés après avoir été fixés au moyen de la pression. Quelquefois on changeait de procédé, en traçant les contours du dessin par des piqûres et en fixant l'or sur cette ligne dentelée. Dans les damasquinures arabes du moyen-âge, on faisait une feuillure légère au milieu de l'ornement, et d'autres plus fortes aux bords; puis on forçait dans ces feuillures de petits morceaux d'or ou d'argent, qui servaient à river le métal fermement. Une autre méthode, moins usitée, était celle de graver et de ciseler le fond, laissant en relief les ornements, qu'on piquait à l'aide d'un outil pointu, pour pouvoir mieux fixer les morceaux de métal au moyen de la pression."

Les remarques sur la damasquinure indienne se trouvent au troisième volume de cet ouvrage, planche 287.

PLATE 15.

ORNAMENTAL CAST-IRON PANEL,

FROM MÜHLHEIM, PRUSSIA.

THIS specimen of casting was exhibited by the Friedrich Wilhelm's Joint-Stock Company for Mining, &c., at Mühlheim, on the Ruhr, near Düsseldorf, and had not been touched or dressed after coming from the blast-furnace. It was a very good example of the excellence to which casting in iron has now attained; so much so, as, in many cases, to afford little need for chasing or tooling, as was evinced also by some remarkably fine examples of castings from natural objects,—leaves, fruit, &c., by the Coalbrookdale Company; and by some animals from the foundry of Messrs. Kennard & Co. For artistic design, however, we saw none to surpass the one chosen for illustration.

The character of the design is thoroughly German, and is founded on the style practised by several of the *petits maîtres* of the 16th and 17th centuries, pervaded, however, with a mediæval feeling, and of an exceedingly rich and elaborate nature. Its height is about 2 feet 2 inches, and it was exhibited with another smaller open-worked panel in the Renaissance style, containing an allegorical figure of Architecture. Much has been done in this country within the last ten years towards attaining that excellence of design and execution which certainly some time back eminently distinguished the productions of France, Belgium, Austria, and Prussia. "The iron castings from those countries," it is stated in the Report for 1851, "display a sharpness, cleanness, and closeness of texture, and a good taste and intelligence in design, which afford much reason to doubt whether any pre-eminence can be accorded to this country, except so far as mere quantity is concerned." And again, "The average merit of British iron castings of an ornamental kind is lower than that of France or Prussia; and it will probably be found that the pre-eminence of those countries is due rather to the employment of better artists for the preparation of designs, and artisans more intelligent in design, than to any superiority in the mere process of casting. In other respects, some of the continental nations labour under disadvantages which do not affect the United Kingdom; and if our iron castings are in any respect inferior, the blame rests with our founders, who neglect to avail themselves of all the means necessary to the perfection of their art."

More than ten years have passed since these remarks were made; our manufacturers have benefited by the advice, and largely employed some of the first designers and architects of the day, both for cast and wrought iron-work; yet for merely ornamental purposes there is still a something wanting in our designs, when compared with those of the Continent. There is a play, a fancy, a variety about these which we miss in the more solid and somewhat monotonous character of our own productions; and it is precisely in cast iron that this richness, even exuberance of fancy, is admissible; for the material is ductile, and to be moulded, without injury to its nature, into the most complicated designs that moulds may produce. For this purpose, a purely architectural education, or even that of our Schools of Design, is too restricted within certain limits, bound to certain dogmas, and trammelled by set ideas. We would refer our designers to such suggestions, full of fancy and character, as are to be found in the works of Hendric Goltzius, Noel Garnier, Virgilius Solis, Giovanni Andrea, Theodore de Bry, Stephanus de Laulne, Blondus, and numerous other excellent designers in the Cisalpine Renaissance style, besides Israel van Mechenen, Lucas Cranach, the Schöns, Wohlgemuth, Aldegraver, and the clever designers of the 15th and 16th centuries. But more especially would we recommend a tour throughout Germany. There, in the churches and museums, may be seen and studied some of the finest specimens of the smith's and founder's arts. France and Holland, with a few exceptions, and England also, have suffered, during revolutions and wars, the loss of most of their best pieces; but if circumstances admit, the student will find all he can desire in Germany, of a very peculiar and very good class, both for design and execution, to which we would strongly direct his attention.

PLANCHE 15.

PANNEAU D'ORNEMENT EN FONTE DE FER,

DE MÜLHEIM, PRUSSE.

CE bel échantillon de fonte, a été exposé par la société en commandite de Friedrich Wilhelm pour les mines, etc., établie à Mülheim sur le Ruhr, près de Düsseldorf, et n'a été ni repassé ni même retouché, après être sorti du haut fourneau. C'est un très-bon exemple de l'excellence à laquelle est arrivée aujourd'hui la fonte de fer ; au point que dans beaucoup de cas, il ne reste que fort peu à faire au burin ou à la lime, comme le prouvent également nombre de sujets remarquables fondus d'après nature, tels que feuilles, fruits, etc., par la Compagnie de Coalbrookdale, et diverses représentations d'animaux, provenant de la fonderie de Messieurs Kennard & C^ie^. Toutefois, sous le rapport de l'art, nous n'avons vu rien de supérieur à celui que nous avons choisi pour illustration.

Le caractère du dessin est essentiellement Germanique, et se rattache au style en usage parmi quelques uns des petits maîtres des 16^ème^ et 17^ème^ siècles, modifié toutefois par une nuance du moyen-âge, et par un travail excessivement riche et soigné. La hauteur du panneau est d'environ deux pieds deux pouces ; il était accompagné d'un autre panneau plus petit découpé à jour, dans le style de la Renaissance, contenant une figure allégorique de l'Architecture. On a beaucoup fait depuis dix ans, dans ce pays, pour arriver à la supériorité du dessin et de l'exécution, qui, il y a quelques années, distinguaient d'une manière marquée les produits de la France, de la Belgique, de l'Autriche et de la Prusse. " Les fontes de fer de ces pays," dit le rapport fait en 1851, " ont une hardiesse, une netteté et une finesse de grain, lesquelles, jointes au bon goût et à l'intelligence qui se font remarquer dans le dessin, nous donnent tout lieu de douter, que nous puissions accorder à l'Angleterre, une autre supériorité que celle de la quantité ;" et plus loin, " Le mérite des fontes anglaises pour ornements, prises les unes dans les autres, est au-dessous de celui des produits de la France et de la Prusse, et l'on trouvera probablement, que la supériorité de ces pays est due plutôt à l'emploi de meilleurs artistes pour la préparation des dessins, et d'artisans plus intelligents dans leur exécution, qu'à aucune supériorité dans le simple procédé de la fonte. Sous d'autres rapports, quelques unes des nations du continent ont à lutter contre des difficultés qui ne se rencontrent pas dans la Grande Bretagne ; et si nos fontes de fer se trouvent inférieures sous certains rapports, il faut s'en prendre à nos propriétaires de fonderies, qui négligent de mettre à profit tous les moyens nécessaires à la perfection de cet art."

Plus de dix années se sont écoulées depuis que ces remarques ont été faites ; nos fabricants en ont profité, et ont employé quelques uns des premiers dessinateurs et architectes du temps, pour les fers forgés comme pour la fonte ; et pourtant, à l'égard des objets de pur ornement, manque-t-il encore quelque chose à nos produits, comparés à ceux du continent. Il y a une aisance, une imagination, une variété dans ceux-ci, que nous cherchons en vain dans les contours plus solides et quelque peu monotones de nos propres compositions ; et c'est précisément dans la fonte de fer, que cette richesse, cette exubérance même d'imagination est surtout admissible ; car la matière est ductile, et peut, sans inconvénient et sans détérioration, se couler sous les formes les plus compliquées que le moule puisse produire. Pour arriver à ce but, une éducation purement architecturale, ou même celle de nos Ecoles de Dessin, est trop retrécie dans ses limites ; liée, comme elle est, par de certains dogmes, et entravée par de certaines idées fixes. Nous renverrons nos dessinateurs à ces données pleines de force et d'originalité, que l'on trouve dans les ouvrages de Hendric Goltzius, Noel Garnier, Virgilius Solis, Giovanni Andrea, Théodore de Brie, Etienne de Laulne, Blondus, et de bon nombre d'autres excellents dessinateurs dans le style de la Renaissance cisalpine, sans parler d'Israel van Mechenen, de Lucas Cranach, des Schöns, de Wohlgemuth, d'Aldegraver, et des excellents dessinateurs des 15^ème^ et 16^ème^ siècles. Mais nous leur recommanderons surtout un tour en Allemagne. C'est là, que les églises et les musées offrent, au fondeur comme au forgeron, les études qui ont le plus de rapport à leur art. La France et la Hollande, à quelques exceptions près, et l'Angleterre elle-même, ont eu à souffrir des révolutions et des guerres, qui ont causé la destruction de la majeure partie de leurs plus belles pièces ; tandis qu'en Allemagne, ceux qui veulent apprendre, trouveront tout ce qu'ils peuvent désirer dans un genre supérieur et tout particulier, tant pour le dessin que pour l'exécution, et que nous ne saurions trop leur recommander.

FOR STATE & PERSONAL USE
INDIA

INDIAN ARTICLES OF STATE AND PERSONAL USE.

THE principal portion of the background in this group is formed by a green worked muslin shawl from Dacca. The central semicircle is part of a gold and silver *chukur*, or embroidered table-cover, from Ahmedabad. The state umbrella, richly ornamented with gold bullion embroidery, was from Umritsur. The small peacock-feather fan was contributed by the Bombay committee; and the large silver-handled fan by Sir Jung Bahadoor, of Nepaul. The gold-embroidered topee, or native state cap, was forwarded from Lucknow by the Nawab Shurfood Dowlah. The wooden clog, inlaid with copper, was made at Bareilly; and the embroidered leather riding-boot, worked at Khyrpoor, Sinde, belonged to H. H. Meer Ali Moorad.

Dacca, in Bengal, has long been celebrated for its embroideries, in muslin especially; and Mr. Taylor, in his "Descriptive and Historical Account of the Cotton Manufacture of Dacca," says that "muslins, net fabrics, and woollen shawls and scarfs, are embroidered with silk, gold and silver thread, and with the wings of the beetle." The manner of working is thus described by him:—"The cloth (or net) is stretched out in a horizontal bamboo frame of rude construction, raised about two feet from the ground; and the figures intended to be worked or embroidered are drawn upon it by designers, who are generally Hindu painters. On woollen cloths the outlines are traced with chalk, and on muslin with pencil, and the copy of the design is copied from coloured drawings. The embroiderers, seated upon the floor around the frame, ply the needle, which, it may be remarked, they do not draw towards, but, on the contrary, push from them, as is the case with all the native sewers in India. In place of scissors they commonly use a piece of glass or chinaware to cut the threads. Like the darners, the embroiderers are a distinct society, or Mahomedan guild of artisans. The different branches of needlework in India," he adds, "are chiefly practised by men, and are carried on as distinct trades."

Ahmedabad, formerly the Mahomedan capital of the province of Guzerat, was celebrated for its manufactures until it became subject to the Mahratta chiefs in the 18th century. It has, however, regained somewhat of its ancient prosperity under British rule, and its embroideries show that the Mahomedan hand has not yet lost its cunning.

The large state umbrella from Umritsur, with silver-plated stick, was a fine specimen of Oriental magnificence. The umbrella or parasol, either of which terms means sun-shade, is a classic appanage of royalty in the East. Mr. Layard, in his work on Nineveh, tells us that "the parasol was generally carried over the king in time of peace, and sometimes in war. In shape it resembled very closely those now in common use; but it was always seen open in the sculptures. It was edged with tassels, and was usually adorned at the top by a flower, or some other ornament. On the later bas-reliefs, a long piece of embroidered linen or silk, falling from one side like a curtain, appears to screen the king completely from the sun. The parasol was reserved exclusively for the monarch, and is never represented as borne over any other person."

This description, although referring to some 1,000 years before our era, applies very well to our illustration. As a canopy of state, the use of the umbrella appears to have been general in southern Europe from a very early period. It is found in the ceremonials of the Byzantine Church; it was borne over the Host in processions;* it formed part of the pontifical regalia; and about A.D. 1179, when Pope Alexander III. took refuge in Venice from the Emperor Frederick I., he bestowed on Sebastian Zani, the doge, and his successors, the privilege of placing the pontifical parasol over their armorial ensigns.

M. Biot, in a translation of the Tcheou-Si,† or Rites of Tcheou, shows that a canopy of umbrella form was spread over the imperial car in the early part of the 12th century. The staff supporting this covering consisted of two parts, the upper one being a rod three-tenths of a Chinese foot in circumference, and the lower a tube six-tenths in circumference, into which the upper half was capable of sliding.

The remaining subjects evince that love of and taste for decoration, as applied to objects of personal use, which distinguish the Oriental from the European, and which, carried out on a royal scale, give such a gorgeous richness to the courts of Oriental princes.

* A custom still adhered to in the Cathedral of Avignon.

† Le Tcheou-Si, ou Rits des Tcheou, traduit par feu Edouard Biot. Paris, 1851.

INDIAN ARTICLES OF STATE AND PERSONAL USE.

THE principal portion of the background in this group is formed by a green worked muslin shawl from Dacca. The central semicircle is part of a gold and silver *chukur*, or embroidered table-cover, from Ahmedabad. The state umbrella, richly ornamented with gold bullion embroidery, was from Umritsur. The small peacock-feather fan was contributed by the Bombay committee; and the large silver-handled fan by Sir Jung Bahadoor, of Nepaul. The gold-embroidered topee, or native state cap, was forwarded from Lucknow by the Nawab Shurfood Dowlah. The wooden clog, inlaid with copper, was made at Bareilly; and the embroidered leather riding-boot, worked at Khyrpoor, Sinde, belonged to H. H. Meer Ali Moorad.

Dacca, in Bengal, has long been celebrated for its embroideries, in muslin especially; and Mr. Taylor, in his "Descriptive and Historical Account of the Cotton Manufacture of Dacca," says that "muslins, net fabrics, and woollen shawls and scarfs, are embroidered with silk, gold and silver thread, and with the wings of the beetle." The manner of working is thus described by him:—"The cloth (or net) is stretched out in a horizontal bamboo frame of rude construction, raised about two feet from the ground; and the figures intended to be worked or embroidered are drawn upon it by designers, who are generally Hindu painters. On woollen cloths the outlines are traced with chalk, and on muslin with pencil, and the copy of the design is copied from coloured drawings. The embroiderers, seated upon the floor around the frame, ply the needle, which, it may be remarked, they do not draw towards, but, on the contrary, push from them, as is the case with all the native sewers in India. In place of scissors they commonly use a piece of glass or chinaware to cut the threads. Like the darners, the embroiderers are a distinct society, or Mahomedan guild of artisans. The different branches of needlework in India," he adds, "are chiefly practised by men, and are carried on as distinct trades."

Ahmedabad, formerly the Mahomedan capital of the province of Guzerat, was celebrated for its manufactures until it became subject to the Mahratta chiefs in the 18th century. It has, however, regained somewhat of its ancient prosperity under British rule, and its embroideries show that the Mahomedan hand has not yet lost its cunning.

The large state umbrella from Umritsur, with silver-plated stick, was a fine specimen of Oriental magnificence. The umbrella or parasol, either of which terms means sun-shade, is a classic appanage of royalty in the East. Mr. Layard, in his work on Nineveh, tells us that "the parasol was generally carried over the king in time of peace, and sometimes in war. In shape it resembled very closely those now in common use; but it was always seen open in the sculptures. It was edged with tassels, and was usually adorned at the top by a flower, or some other ornament. On the later bas-reliefs, a long piece of embroidered linen or silk, falling from one side like a curtain, appears to screen the king completely from the sun. The parasol was reserved exclusively for the monarch, and is never represented as borne over any other person."

This description, although referring to some 1,000 years before our era, applies very well to our illustration. As a canopy of state, the use of the umbrella appears to have been general in southern Europe from a very early period. It is found in the ceremonials of the Byzantine Church; it was borne over the Host in processions;* it formed part of the pontifical regalia; and about A.D. 1179, when Pope Alexander III. took refuge in Venice from the Emperor Frederick I., he bestowed on Sebastian Zani, the doge, and his successors, the privilege of placing the pontifical parasol over their armorial ensigns.

M. Biot, in a translation of the Tcheou-Si,† or Rites of Tcheou, shows that a canopy of umbrella form was spread over the imperial car in the early part of the 12th century. The staff supporting this covering consisted of two parts, the upper one being a rod three-tenths of a Chinese foot in circumference, and the lower a tube six-tenths in circumference, into which the upper half was capable of sliding.

The remaining subjects evince that love of and taste for decoration, as applied to objects of personal use, which distinguish the Oriental from the European, and which, carried out on a royal scale, give such a gorgeous richness to the courts of Oriental princes.

* A custom still adhered to in the Cathedral of Avignon.

† Le Tcheou-Si, ou Rits des Tcheou, traduit par feu Edouard Biot. Paris, 1851.

OBJETS INDIENS D'APPARAT ET POUR USAGE PERSONNEL.

LA section principale du fond du groupe illustré ci-contre, représente un châle vert en mousseline brodée de Dacca. Le dessin semi-circulaire, au centre, est une portion d'un *chukur*, ou tapis de table, brodé en or et argent, d'Ahmedabad. L'ombrelle d'apparat, richement ornée de broderie en bouillons d'or, vient d'Umritsur. Le petit éventail en plumes de paon a été envoyé par le comité de Bombay; et le grand éventail à manche d'argent, par Sir Jung Bahadoor, de Népaul. Le *topee*, ou bonnet d'apparat, brodé d'or, a été expédié de Lucknow par le Nawab Shurfood Dowlah. Le sabot de bois, incrusté de cuivre, a été fait à Bareilly; la botte à l'écuyère, en cuir brodé, fabriquée à Kyrpoor, Sinde, appartenait à H. H. Meer Ali Moorad.

Dacca, en Bengale, est depuis longtemps célèbre surtout pour ses broderies de mousseline. M. Taylor, dans son "Rapport descriptif et historique des Fabriques de Coton de Dacca," nous apprend, qu'on y brode la toile, les filets, les châles et les écharpes de laine, avec de la soie, des fils d'or et d'argent et même avec les ailes des scarabées. Le même auteur donne la description suivante de ce genre de broderie: — "Sur un métier horizontal, grossièrement construit de bambou, s'élevant à deux pieds du sol, on étend l'étoffe (ou filet), sur laquelle des peintres hindous dessinent les figures qu'on veut broder. Si c'est une étoffe de laine, on marque les contours à la craie, tandis que sur la mousseline, on les trace au crayon, et le reste est copié d'après des dessins colorés. Puis, les brodeurs, assis par terre, commencent à manier l'aiguille, ce qu'ils font, soit dit en passant, non pas en attirant l'aiguille à eux, mais en la repoussant,—manière de travailler qui est commune à tous les couturiers indigènes des Indes. Au lieu de ciseaux, ils se servent d'un morceau de verre ou de faïence, pour trancher le fil. De même que les ravaudeurs, les brodeurs forment une société à part, ou corporation d'artisans mahométans. Ce sont des hommes principalement, qui s'occupent des différentes branches de l'ouvrage à l'aiguille, dont chacune constitue un état distinct."

La ville d'Ahmedabad, autrefois la capitale de la province de Guzerat, avait été célèbre pour ses produits jusqu'au 18ème siècle, époque à laquelle elle fut assujettie par les chefs de Mahratta. Sous le gouvernement britannique, elle a recouvré une partie de son ancienne prospérité, et ses broderies prouvent que la main des Mahométans n'a pas encore perdu sa finesse.

La grande ombrelle d'Umritsur, à bâton plaqué d'argent, était un beau spécimen de la magnificence orientale. L'ombrelle ou parasol est, en Orient, un apanage classique de la royauté. M. Layard, dans son ouvrage sur Ninive, dit, que "dans les temps de paix, et quelquefois même pendant la guerre, on tenait au-dessus de la tête du roi un parasol, lequel, pour la forme, ressemblait d'assez près à ceux qui sont en usage de nos jours. Il était généralement bordé de glands, et portait, en haut, une fleur ou autre ornement. Sur les bas-reliefs plus récents, on en voit qui ont, d'un côté, un long morceau d'étoffe brodée, formant rideau qui paraissait destiné à abriter le roi complètement contre le soleil. Le parasol était réservé exclusivement à l'usage du monarque, et il n'existe pas de représentation d'un autre personnage au-dessus duquel on portât un parasol."

Cette description, quoiqu'elle ait rapport à une époque antérieure de 1000 ans environ à l'ère chrétienne, s'adapte parfaitement à notre illustration. À une époque très-reculée, l'usage était général, au sud de l'Europe, de porter un parasol en guise de dais d'apparat. On le voyait figurer dans les cérémonies de l'église byzantine; dans les processions on le portait au-dessus de l'hostie;* il faisait partie des insignes de la papauté; et, en 1179, lorsque le pape, fuyant devant l'empereur Frédéric Ier, chercha un refuge à Venise, il accorda au doge Sébastien Zani, et à ses successeurs, le privilége de placer le parasol pontifical au-dessus de leurs armes.

M. Biot, dans sa traduction de "Tcheou-Si,† ou Rits des Tcheou," nous apprend qu'au commencement du 12ème siècle, le chariot de l'empereur était surmonté d'un dais ayant la forme d'un parasol. Le bâton qui le soutenait, se composait de deux parties, et celle d'en haut, ayant une circonférence de trois-dixièmes d'un pied de Chine, pouvait descendre et glisser dans la partie inférieure, qui formait un tuyau de six-dixièmes de circonférence.

Les autres objets représentés mettent en évidence ce goût et cette prédilection pour le faste dans les articles destinés à l'usage personnel, qui distinguent les Orientaux des Européens. C'est cette pompe déployée sur une grande échelle princière, qui prête aux cours orientales leur richesse somptueuse et éblouissante.

* Une coutume qu'on observe encore à la cathédrale d'Avignon.

† Le Tcheou-Si, ou Rits des Tcheou, traduit par feu Edouard Biot. Paris, 1851.

Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen

A MONEY BOX AND ALBUM COVER

BY

KLEIN OF VIENNA.

PLATE 17.

CASH-BOX AND ALBUM-COVER,

BY A. KLEIN, VIENNA.

VIENNA obtains yearly an increasing celebrity in fancy work of the class we have illustrated. The money-box was about thirteen inches long, and was composed of brass and leather; when closed, the numerous steel springs with which it was furnished rendered it impregnable without the key. The album-cover was the property of Baron Sina, the Viennese banker, and consisted of metal-work, chased and gilt, studded with emeralds, on a velvet ground. Both were favourable specimens of the style of decoration in favour with the manufacturers of Vienna; and the ornamental open cut-work of the box was especially deserving of credit.

Mr. Schmitt informs us that "Vienna is nearly the only place in the Austrian empire where articles in this class are manufactured, partly in some few extensive establishments, partly by a numerous class of tradesmen. The productions of this industry, but recently established, pass from the hands of the manufacturers into those of a class of shopkeepers, known under the general denomination of 'traders in Nuremberg articles.' Case-makers, bookbinders, harness-makers, turners, cabinet-makers, wood-carvers, and workers in metal, are employed in producing the endless varieties of fancy articles, sent in all directions from Vienna for inland consumption, and latterly, also, for export. Fancy leather articles (as porte-monnaies, cigar-cases, &c.), wooden chests of every description, adorned and inlaid with bronze, and carved wooden frames for photographic visiting-cards, have gained considerable importance. The number employed in these branches of industry has increased to 5,000, producing every year an average value of nearly four millions of florins."

Mr. Klein, whose works we have illustrated, is an example of what may be effected by energy and perseverance. He commenced business in 1846 with a fund of 25 florins. He soon made himself remarkable at Vienna by his manufacture of "objets de luxe," and received bronze medals at Leipsic and Munich, a silver medal at Paris in 1855, and a medal in the late Exhibition. At present he gives occupation to as many as 300 artisans, leather-workers, book-binders, purse-makers, joiners, workers in bronze and steel, chasers, carvers, engravers, &c., and has branch establishments in Paris, Berlin, and Milan.

Other noticeable manufacturers of this class were Krebs, whose productions were characterized by good and tasteful workmanship; Neiber & Breiter, excellent for articles in leather; and Theyer, whose boxes, inkstands, &c., composed chiefly of marble inlay on wood, were marked by solid workmanship and good taste. Nor should we omit Mannstein, whose portable furniture, all parts of which would take to pieces, obtained a medal. Rodek, and Breul, and Rosenberg, who also exhibited remarkably cleverly-designed and good articles, were, we believe, not strictly manufacturers, but nevertheless, were each awarded a medal by the Jury.

Leaving out of consideration the mining industry of the Alpine and Carpathian districts, the glass manufacture of Bohemia, the linen manufacture in the valleys of the Giant (Riesen Gebirge), Sudetes, and Carpathian Mountains, carried on as an additional occupation in connection with agricultural pursuits, the silk and glass trades of Lombardy and Venice, and cloth-weaving transplanted from Lausitz to Bohemia at the end of the 17th century, the development of a comprehensive and organized factory system in the Austrian dominions may be said to date from the beginning of the present century. But it is from about the year 1830 that the progress in general manufactures has been most marked and rapid; and, since the introduction of railroads, amended tariffs, and freer intercommunication, Austria, which exported in manufactures destined for immediate use seventy-eight millions of florins' worth in 1852, exported in 1861 to the amount of one hundred and forty millions of florins; the imports of such manufactures amounting only to thirty-six millions of florins.

Vienna, situated on the most important river of the country, and with extensive direct communication to all parts, has naturally become the first city for the staple manufactures of the empire. Immense consumption of the most varied products, and a brisk sale of its own manufactures, especially fashionable fabrics and fancy articles, have also tended to make it the first industrial place of the empire; more than two-thirds of the value of the Lower Austrian manufactures falling to the share of Vienna.

PLANCHE 17.

CASSETTE ET COUVERTURE D'ALBUM,

PAR A. KLEIN, VIENNE.

LA ville de Vienne acquiert, tous les ans, de nouveaux titres à la juste célébrité dont elle jouit pour la fabrication d'objets de fantaisie, dans le genre de ceux que nous avons illustrés dans la planche ci-contre. La cassette, longue d'environ treize pouces, était en laiton et cuir. La couverture d'album appartenait au baron Sina, banquier de Vienne, et elle était décorée de métal ciselé, doré et garni d'émeraudes, sur un fond de velours. L'un et l'autre de ces objets étaient d'excellents spécimens du genre d'ornement en vogue parmi les fabricants de Vienne. Les décorations, travaillées à jour sur la cassette, étaient surtout dignes d'éloges.

M. Schmitt nous informe, que "Vienne est la seule ville de l'empire autrichien, où l'on fabrique des articles de cette espèce. Ils sortent des grandes fabriques, peu nombreuses du reste, établies dans la ville, ou des ateliers particuliers d'un nombre de commerçants. Les produits de cette industrie se vendent dans les magasins des "commerçants en articles de Nuremberg," comme on les appelle. Les fabricants d'étuis, les relieurs, les harnacheurs, les tourneurs, les ébénistes, les sculpteurs en bois et les artisans en métaux fournissent une variété infinie d'objets de fantaisie, qu'on expédie dans toutes les directions, pour la consommation à l'intérieur; et, depuis quelque temps, on en exporte une partie à l'étranger. Les objets de fantaisie en cuir, tels que porte-monnaie, étuis à cigares, etc., les boîtes en bois, de toute sorte, ornées de bronze, et les cadres de bois sculpté pour les cartes de visite photographiques forment une branche d'industrie très-importante. Le nombre d'ouvriers employés à ce genre d'ouvrages est de 5,000, et le montant de la production annuelle est évaluée à quatre millions de florins."

M. Klein, dont nous avons choisi les ouvrages pour notre illustration, est un exemple de ce qu'on peut accomplir à force d'énergie et de persévérance. Il commença son commerce en 1846, avec un capital de 25 florins; mais il ne tarda pas à se faire remarquer par ses productions en fait d'objets de luxe, qui lui ont valu des médailles de bronze à Leipsic et à Munich, une médaille d'argent à l'Exposition de 1855 à Paris, et une médaille à la dernière Exposition de 1862. M. Klein emploie actuellement 300 artisans, parmi lesquels il y a des ouvriers en cuir, des relieurs, des fabricants de bourses, des ébénistes, des ouvriers en métaux, des ciseleurs, des sculpteurs, des graveurs, etc.; et il a des succursales de son établissement à Paris, à Berlin et à Milan.

Parmi les autres fabricants de ce genre nous avons remarqué: Krebs, dont les ouvrages parfaitement finis portent le cachet du bon goût; Neiber & Breiter, qui excellent dans les objets en cuir; Theyer, qui avait exposé des boîtes et des encriers de bois incrustés de marbre, d'un goût et d'un travail parfaits. N'oublions pas Mannstein, qui a obtenu une médaille pour ses meubles portables, dont on pouvait démonter chaque pièce. Rodek, et Breul et Rosenberg ont eu quelques objets d'un dessin remarquable. Le Jury leur a décerné une médaille, quoiqu'ils ne soient pas fabricants, dans l'acceptation stricte du mot.

L'exploitation des mines dans les Alpes et dans les Carpathes, les fabriques de verrerie de la Bohême, la fabrication de toiles, dont les habitants des Monts-Géants, Sudètes et Carpathes s'occupent en même temps que de leurs travaux d'agriculture, le commerce des soies et de la verrerie de Lombardie et de Venise, et la fabrication des tissus, transplantée de Lausitz en Bohême vers la fin du 17ème siècle,—remontent, il est vrai, à une époque assez reculée; mais le système organisé et régulier des fabriques ne date, dans l'empire d'Autriche, que du commencement de notre siècle. Depuis cette époque, les manufactures n'ont fait qu'avancer dans la voie des progrès, qui ont été marqués et rapides, à commencer de 1830. Grâce aux chemins de fer, à la revision des tarifs et à l'établissement d'une communication plus libre, l'exportation des productions fabriquées de l'Autriche, qui n'était que de soixante-dix-huit millions en 1852, a atteint, en 1861, le chiffre de cent quarante millions de florins, tandis que l'importation du même genre d'objets ne se montait qu'à trente-six millions.

Vienne, située au bord du plus grand fleuve du pays, et possédant des voies de communication directes avec toutes les provinces, devint naturellement le centre des fabriques de l'empire. L'écoulement facile qu'y trouvent les marchandises de toute espèce, et surtout les articles de mode et de fantaisie, a dû contribuer à mettre cette capitale à la tête de l'industrie de l'empire; et plus des deux-tiers de la valeur des produits de la Basse-Autriche sont le partage de la ville de Vienne.

London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen

J. B. Waring, Direx.t

GOLD EMBROIDERED CASHMERE SHAWL.

A DELHI-EMBROIDERED KASHMERE SHAWL.

IF India owes to England the art and practice of good government, it has, on the other hand, been our instructor in many of those arts and manufactures which have tended to promote the prosperity of our own country; and in none has the result been more striking than in the introduction of the Shawl Manufacture, and its general adoption as an important item in the costume of Europeans. As Calicut gave its name to calico, so Cassemire (as it is spelt in old works) still figures in our language as kerseymere. But the most important is beyond doubt the Kashmere shawl, by which a most beautiful material and exquisite style of ornament have become naturalized amongst us. The increase and great development of this manufacture in France and Great Britain especially, have not, as might have been expected, diminished the Indian trade; for we find that whereas the total imports from India of Kashmere shawls was to the value of £171,709 in 1851, the total value in 1861 was £351,093. Nor is this likely to decline; for although the peculiar breeds of Thibet goats and sheep, from whence the wool is obtained, have been introduced into Europe and India, the wool in no way equals that from the native pastures; and there is, moreover, such a delicacy of design and harmony of colour in the Indian manufacture, that the more original and striking patterns of Europe fail to supplant them in public favour. Indeed, so far from declining, the shawl trade (we quote the Report of the Lahore Central Committee) "is now by far the most important manufacture in the Punjaub; but thirty years ago it was almost entirely confined to Kashmere. At the period alluded to, a terrible famine visited Kashmere, and in consequence, numbers of the shawl-weavers emigrated to the Punjaub, and settled in Umritsur, Nurpûr, Dinangar, Tilaknath, Jelalpûr, and Loodianah, in all which places the manufacture continues to flourish. The best shawls of Punjaub manufacture are manufactured at Umritsur, which is also an emporium of the shawl trade; but none of the shawls made in the Punjaub can compete with the best shawls made in Kashmere itself; first, because the Punjaub manufacturers are unable to obtain the finest species of wool; and secondly, by reason of the inferiority of the dyeing, the excellence of which in Kashmere is attributed to some chemical peculiarity in the water there.

"On receipt of the raw pashum or shawl-wool, the first operation is that of cleaning it: this is done generally by women. The best kind is cleaned with lime and water, but ordinarily the wool is cleaned by being shaken up with flour. The next operation is that of separating the hair from the pashum: this is a tedious operation, and the value of the cloth subsequently manufactured varies with the amount of care bestowed upon it. The wool thus cleaned and sorted is spun into thread with the common 'churka,' or native spinning-machine: this is also an operation requiring great care. White pashumea thread of the finest quality will sometimes cost as much as £2. 10*s*. per lb. The thread is next dyed, and is then ready for the loom. The shawls are divided into two great classes:—1. Woven Shawls, called 'Teliwalah.' 2. Worked Shawls. Shawls of the former class are woven into separate pieces, which are, when required, sewn together with such precision that the seam is imperceptible: these are the most highly priced of the two. A woven shawl, made at Kashmere of the best materials and weighing 7 lbs., will cost in Kashmere as much as £300: of this amount the cost of the material, including thread, is £30; the wages of labour, £100; miscellaneous expenses, £50; duty, £70."

The native Indian dyers profess to make over sixty different tints, but the principal and most usual ones are, besides white and black, red, scarlet, purple, blue, green, and yellow. And we must admit, however rough and unscientific their process may be, no tones of the same fulness, richness, and massiveness, one may almost say, of colour, are to be found in the European products; though, on the other hand, evident progress is being made in a novel development of the old palmette or pine pattern, so inseparably connected with the Kashmere shawl. This is particularly noticeable in the fine designs shown by the French houses of Hébert, Damiron, Bietry, and Duché, and in the exquisite drawings for patterns by Delaye, which are far beyond the Indian drawings of the same class, minute and good as they are. In England, Messrs. Clabburn, Sons, & Crisp, of Norwich, exhibited a very rich and advanced series of designs, and Paisley keeps well to the fore, as represented by the firms of Forbes & Hutchinson, and D. Speirs & Co.

Our Illustration is from a richly-embroidered shawl worked at Delhi, and exhibited by Manak Chund, manufacturer, who received a medal for the excellence and variety of his contributions.

CHALE DE CACHEMIRE, BRODÉ A DELHI.

SI l'Inde est redevable à l'Angleterre de l'art et de la pratique d'un bon gouvernement, nous lui devons bien des enseignemens précieux sur bon nombre de ces arts et manufactures qui ont contribué à avancer la prospérité de notre pays; et le résultat de ces enseignemens a été frappant, surtout en ce qui touche l'introduction de la manufacture des châles et leur adoption générale comme un article important du costume européen. L'accroissement et le grand développement de ce genre de fabrication en France et dans la Grande-Bretagne n'ont point diminué le commerce de l'Inde; car nous trouvons, que le total des importations de châles de Cachemire, qui fut évalué à 171,709 livres esterlins 1851, avait atteint en 1861 la valeur de £351,093; et il n'y a guère de probabilité que cela baisse; car, quoiqu'on ait introduit en Europe les races particulières de chèvres et de moutons du Thibet qui fournissent la laine nécessaire à cette fabrication, elle n'a jamais pu rivaliser avec celle qui provient des pâturages du pays. Il y a d'ailleurs une délicatesse de dessin et une harmonie de couleurs dans les manufactures indiennes que les dessins plus frappants et plus originaux de l'Europe ne parviendront jamais à supplanter dans la faveur du public. Le fait est que, loin de baisser, le commerce des châles (nous citons le rapport du comité central de Lahore) "est actuellement la branche la plus importante des manufactures du *Punjaub;* et cependant il y a trente ans, ce commerce ne se faisait qu'à Cachemire. C'est à cette époque qu'une famine terrible visitant Cachemire en fit émigrer dans le Punjaub un grand nombre de tisserands, qui s'établirent à Umritsur, Nurpûr, Dinangar, Tilaknath, Jelalpûr et Loodianah, endroits où la fabrication des châles continue à fleurir. Les meilleurs châles du Punjaub se fabriquent à Umritsur, qui est en même temps un entrepôt central du commerce des châles; cependant les châles du Punjaub ne peuvent soutenir la concurrence avec les meilleurs châles faits à Cachemire même; d'abord parceque les manufacturiers du Punjaub ne sont pas à même d'obtenir la qualité de laine la plus fine, et aussi à cause de l'infériorité de la teinture, laquelle a atteint à Cachemire une perfection que l'on attribue à quelque vertu chimique particulière à l'eau du lieu.

"La première opération à faire en recevant le *pashum* ou la laine à châle, c'est de la nettoyer, ce qui est fait généralement par des femmes; la meilleure qualité en est nettoyée avec de la chaux et de l'eau; mais d'ordinaire on nettoie la laine en la remuant avec de la farine; après cela il s'agit de séparer les poils du pashum, opération des plus lentes, et en proportion du soin qu'on y met, la toile que l'on en fabrique varie en valeur. Après avoir nettoyé et assorti la laine, on la file à l'aide de la '*churka*,' ou machine à filer commune des indigènes, ce qui exige aussi beaucoup de soin. Des fils blancs de *pashum* de la qualité la plus fine coûtent quelquefois jusqu'à £2. 10*s*. la livre. Il ne reste alors qu'à teindre ces fils pour les faire passer au métier. On divise les châles en deux classes:— 1°. Les châles tissés, qu'on appelle '*Teliwalah*.' 2°. Les châles ouvrés. Les châles de la première classe se fabriquent en pièces séparées, qu'au besoin on réunit avec une précision telle que la couture est imperceptible: et c'est la classe dont le prix est le plus élevé. Un châle tissé fait à Cachemire des meilleurs matériaux et pesant 7 livres ne coûtera pas moins de £300 sur les lieux: mettant le coût des matériaux, y compris le fil, à £30; les gages des ouvriers à £100; les frais divers à £50, les droits à £70."

Les teinturiers indigènes des Indes prétendent produire plus de soixante nuances différentes, dont les plus usitées sont, le blanc, le noir, l'écarlate, le pourpre, le bleu, le vert et le jaune; et quelque grossier et peu scientifique que soit leur procédé, il faut avouer qu'ils produisent des tons de couleur d'une ampleur, d'une richesse et d'une solidité massive, pour ainsi dire, comme on n'en trouve dans aucun des produits européens; mais en revanche on remarque dans ceux-ci de grands progrès faits dans le développement nouveau donné à la palmette, dessin inséparable du châle de Cachemire. C'est ce qui se fait remarquer surtout dans les beaux dessins des maisons françaises Hébert, Damiron, Biétry et Duché, et dans les dessins exquis de Delaye, qui dépassent de beaucoup les dessins indiens du même genre, tout minutieux et soignés qu'ils sont. En Angleterre, Messieurs Clabburn, fils et Crisp, de Norwich, ont exposé une série de dessins des plus riches, et Paisley, qui se maintient sur le premier rang, était dignement représenté par les maisons Forbes & Hutchinson, et D. Speirs & C^ie^.

Notre illustration est prise d'un châle richement brodé fait à Delhi, et exposé par Manak Chund, manufacturier, qui a reçu une médaille pour l'excellence et la variété des objets qu'il a envoyés à l'Exposition.

MERCURY, BY THORWALDSEN.

THIS very beautiful life-size marble statue of Mercury, by Thorwaldsen, in the possession of Lord Ashburton, is one of the most perfect productions of the great Danish sculptor. The precocious son of Jupiter and Maia is represented at the moment when, having played hundred-eyed Argus asleep, he is about to draw his sword to kill him. The slightly-parted lips, the bent brow, the fixed gaze, the stealthy grasp of the sword, are all excellently suggestive of the fatal moment when the hundred eyes of Argus shall no longer pry on the actions of Jupiter, but be transformed into the most beautiful ornaments of the peacock's tail, the bird of Juno.

Berthel (Albert) Thorwaldsen was born at Copenhagen, in 1770. His father, Gottschalk Thorwaldsen, of Icelandic birth, was a carver in wood, principally for ships, and his mother was the daughter of a poor clergyman in Jutland. At a very early age, he was placed by his father in the Academy of Arts' school at Copenhagen, and made such progress that, at the age of 19, he received a silver medal for his bas-relief of "Cupid Reposing." He obtained the first gold medal at 22 years of age, and with it the travelling studentship. Knowing his want of general education, however, he devoted a year or two to his intellectual advancement, and finally started for Italy on board a Danish frigate, in the year 1796. His first residence was Naples; but, ignorant of the Italian language, and suffering from the *maladie de pays*, he sought, in 1797, his countryman Zoëga, at Rome, to whom he had an introduction: here he executed his first statue of Jason, which received the marked praise of Canova, as being in "a new and grand style." Thomas Hope, the celebrated English merchant and connoisseur, hearing what Canova had said of Thorwaldsen, visited the young artist's studio, and at once commissioned a marble copy of the plaster model for 800 ducats, being 200 more than the modest artist had demanded. Commissions now flowed in on the young Dane—but his career and works are too well known to need recapitulation. He died full of years and honours at Copenhagen, in 1844. His gifted countryman, Hans Christian Andersen, has written a fanciful *morceau* on an incident in the great sculptor's childhood, which is thus rendered by Mrs. Howitt:—

"Listen to what the Moon said.

"'Many years ago, in Copenhagen, I peeped in at the window of a poor chamber. The father and mother slept; but the little son slept not. I saw the flowered cotton bed-hangings move, and the child peeped out. I fancied at first that he was looking at the Bornholm timepiece; it was so beautifully painted with red and green, and a cuckoo sate on the top of it: there were heavy leaden weights, and the pendulum, with its shining brass surface, went to and fro—dik, dik! but it was not that which he was looking at—no; it was his mother's spinning-wheel, which stood under the clock. That was the most precious piece of furniture in the whole house to the boy; but he did not dare to touch it; for if he did, he got a rap on the fingers. Father and mother were asleep: he looked at them,—he looked at the wheel; and presently afterwards one little naked foot was put out of bed; another naked foot; then two little legs—thump! stood he on the floor. He turned himself once round to see whether father and mother slept. Yes, that they did! and so he went softly, very softly—in nothing but his short little shirt—to the wheel, and began to spin. The cord flew off, and the wheel ran round faster than ever. I kissed his yellow hair and light-blue eyes: it was a lovely picture. At that moment, the mother awoke—the curtains moved—she looked out and thought about elves, or some other kind of little sprite. 'In the name of Jesus,' said she, and, full of alarm, awoke her husband. He opened his eyes, rubbed them with his hands, and looked at the busy little creature.

"'It is actually Berthel,' said he. * * *

"'See, it is now many years since then. Last evening,' continued the Moon, 'I looked down upon a creek in the east coast of Zealand. Beautiful woods were there, lofty mounds, an old mansion-house with red walls, swans in the moat, and a little trading town, with its church among the apple-orchards. A fleet of boats, each bearing a torch, glided over the unruffled water; music sounded, a song was sung; and in the middle of one of the boats stood he whom they honoured, a tall strong man in a large cloak: he had blue eyes and long white hair. I knew him, and thought upon the poor chamber where little Berthel sat in his short shirt and spun. The wheel of Time has gone round; new gods have ascended from the marble. 'Hurrah!' resounded from the boats. 'Hurrah for Berthel Thorwaldsen.'"

MERCURE, PAR THORWALDSEN.

CETTE magnifique statue en marbre, de grandeur naturelle, par Thorwaldsen, et appartenant à lord Ashburton, est une des plus remarquables compositions du grand sculpteur danois.

Berthel (Albert) Thorwaldsen naquit à Copenhague en 1770. Son père, Gottschalk Thorwaldsen, Islandais de naissance, était sculpteur en bois, principalement pour les navires, et sa mère était fille d'un pauvre curé du Jutland. Son père le plaça de bonne heure à l'école des Arts de Copenhague, où il fit de tels progrès, qu'à 19 ans il obtint une médaille d'argent pour son bas-relief de "Cupidon se reposant." À 22 ans il remporta la première médaille d'or; ce qui lui valut le privilège de continuer ses études artistiques à l'étranger aux frais du gouvernement. Toutefois, comprenant que son éducation avait été négligée, il consacra environ deux années à l'étude, et s'embarqua enfin pour l'Italie en 1796, sur une frégate danoise. Il se fixa d'abord à Naples; mais, ne sachant pas la langue italienne, et se sentant pris du *mal du pays*, il vint en 1797 à Rome trouver son compatriote Zoëga, pour qui il avait une lettre de recommendation. C'est là qu'il exécuta sa première statue de Jason, dont Canova lui-même fit un éloge remarquable, en disant qu'elle était d'un "style grandiose et nouveau." Thomas Hope, célèbre négociant anglais, et grand connaisseur, ayant appris ce que Canova avait dit de Thorwaldsen, vint voir le jeune artiste dans son atelier, et lui commanda immédiatement, une copie en marbre du modèle. Les commandes arrivèrent alors en foule au jeune Danois;—mais sa carrière et ses travaux sont trop bien connus pour avoir besoin d'être récapitulés ici. Il mourut, chargé d'années et d'honneurs, à Copenhague, en 1844. Le célèbre Hans Christian Andersen, son compatriote, a composé sur un incident de l'enfance du grand sculpteur, un morceau plein d'imagination, que Mrs. Howitt a rendu de la manière suivante.

"Ecoutez ce qu'a dit la Lune.

"'Il y a bien des années qu'à Copenhague, je regardai à travers la fenêtre, dans une pauvre chambrette. Le père et la mère dormaient; mais le petit garçon ne dormait pas. Je vis s'agiter les rideaux d'indienne qui entouraient le lit et la tête d'un enfant s'y fit voir. Je crus d'abord qu'il regardait la pendule de Bornholm, si brillante de peintures rouge et verte et surmontée d'un coucou, avec ses deux lourds poids de plomb et son long balancier terminé par un éblouissant disque de cuivre, qui allait et venait si régulièrement en faisant tic, tac; tic, tac! Mais ce n'était pas ça qu'il regardait—non; c'était le rouet de sa mère placé sous la pendule. Pour le petit garçon ce rouet était le meuble le plus précieux de toute la maison; mais il n'osait y toucher, car s'il s'y hasardait, il recevait un coup sec sur les doigts. Le père et la mère dormaient. Il les regardait; puis il regardait le rouet; peu après un petit pied nu sortit du lit, puis un autre pied nu; puis les deux jambes; puis—pan! voilà l'enfant sur le plancher. Il se retourne encore pour voir si son père et sa mère dormaient véritablement;—mais, oui! Sans le moindre doute ils dormaient. Il s'avance alors tout doucement, tout doucement, n'ayant que sa petite chemise courte pour tout vêtement. Il attrape le rouet et se met à filer. La corde part et le rouet va comme le vent. Je baisai sa chevelure blonde et ses doux yeux bleu-clair, car c'était un ravissant tableau. En ce moment la mère s'éveille et regarde autour d'elle, rêvant de gnômes ou d'autres petits lutins. 'Au nom de Jésus,' s'écrie-t-elle, en poussant son mari, qui se frotte les yeux, se réveille et reste tout stupéfait à regarder le petit fileur ardent à son ouvrage.

"'Mais c'est vraiment notre Berthel, dit-il.' * * *

"'Voyez maintenant; bien des années se sont écoulées depuis lors; et hier au soir je passais sur une petite baie des côtes de la Zélande; de beaux bois se montraient derrière, on voyait aussi de hautes collines et un vieux château en briques rouges, avec des cygnes dans les fossés, puis une petite ville commerçante, avec son église au milieu des vergers. Une flotte de petites barques, portant chacune une torche, glissaient sur la surface unie de l'eau; la musique et les chants se faisaient entendre, et debout sur l'un des bâteaux on voyait l'homme en l'honneur de qui se donnait la fête,—un homme grand, aux fortes épaules, enveloppé dans un manteau; il avait encore ces doux yeux bleu-clair, mais sa chevelure n'était plus blonde, mais longue et blanche. Je le reconnus et je me rappelai la pauvre chambre, où j'avais vu le petit Berthel assis dans sa chemise courte au rouet de sa mère. La roue du temps a continué sa rotation; de nouveaux dieux sont sortis du marbre.

"'Vivat,' s'écriait-on de toutes les barques; 'Vive Berthel Thorwaldsen.'"

Printed in Colours by Messrs Bemrose & Sons Limited Derby & London & by M.ª Keith, London.

METAL-WORK,

BY MESSRS. J. HARDMAN & CO., BIRMINGHAM, AND MR. KEITH, LONDON.

MR. KEITH, who was an exhibitor in Class 33 (precious metal work), obtained a medal for the "excellence of manufacture and general merit" of his church plate. Mr. Keith has long been favourably known as a goldsmith for ecclesiastical subjects, and being practically acquainted with all the mysteries of his craft, his productions are characterized by an unusual amount of finish and strength.

We have selected for illustration No. 5, a chalice designed by D. Butterfield, Esq., silver-gilt, about $9\frac{1}{2}$ inches high. It is studded with carbuncles and diamonds, the lower portion of the bowl being ornamented in hard enamel in one piece, and the stand enriched with the Last Supper, the Crucifixion, and the Four Evangelists, with their usual emblems, in relief. The rim of the stand is perforated with trefoils, &c. Every piece of this chalice is made separately, and fitted together without solder,—an instance of great excellence of workmanship. It belongs to All Saints' Church, Margaret Street.

The silver-gilt chalice, No. 6, was presented by subscription to the Bishop of Brechin, and was executed from a design by G. Street, Esq. It is studded with carbuncles, rubies, pearls, turquoises, and amethysts, and the stand is enriched with filigree ornament on enamel: it bears the inscription, "Calicem salutaris accipiam, et nomen Domini invocabo."

Mr. Keith also exhibited several other well-designed chalices. A fine pair of wrought latten-gilt candlesticks, originally designed by Mr. Butterfield for St. Augustine's College, Canterbury, and a large collection of alms-dishes, cruets, &c. Besides his honours in 1862, Mr. Keith received a prize medal in 1851, and two premiums for his works in the same year from the Goldsmiths' Company.

Messrs. J. Hardman & Co. contributed a number of beautiful specimens in iron and brass-work (see Plates 75 and 166), besides a fine collection of objects for ecclesiastical and domestic use; from which we have chosen (No. 1) a Sacramental flagon of ruby glass, with silver-gilt mounts, studded with aqua-marines, carbuncles, and amethysts, surmounted by the emblematic pelican* feeding her young. This piece was purchased for the South Kensington Museum.

No. 2. An alms-dish, part gilt and part oxydized, having the head of Solomon in the centre, with the text, "Give, and justify thy soul."

No. 3. A silver-gilt chalice, engraved and set with enamels and precious stones. On the foot are groups in enamel of sacrifices from the Old Law, as types of the great sacrifice of the Crucifixion; and the bowl is enriched with cherubim in enamel.

No. 4. A jewel-casket of wrought steel, ornamented with rose-stems, leaves, and flowers, parcel gilt.

The reputation of Messrs. Hardman & Co. for ecclesiastical work has been long established, and their contributions sustained their well-deserved good name, not only in objects for church purposes, but for domestic use. We particularly noticed as worthy of praise their lamps, inkstands, candlesticks, &c., and a tea-service in the style of the 15th century. They also exhibited some jewellery in the Mediæval style, chased and enamelled, of the same class as that originally designed for them by the late Welby Pugin. The various objects were beautifully executed, but somewhat monotonous in character. There is scope for a greater variety of design in Mediæval jewellery.

* According to old tradition, the young of the pelican are born dead: the cock bird, and not the hen, opening his breast with his beak, drops blood on each of the brood, who then come to life, and so are fed. The doctrinal emblem contained herein is evident.

OBJETS EN MÉTAUX,

PAR MM. J. HARDMAN & CIE, BIRMINGHAM, ET M. KEITH, LONDRES.

LE Jury de la classe 33 (objets en métaux précieux) a décerné à M. Keith une médaille pour "l'excellence de la fabrication et le mérite de son orfèvrerie d'église en général." M. Keith est favorablement connu depuis longtemps pour sa spécialité dans ce genre; et comme il est parfaitement versé dans tous les mystères de son art, il sait donner à ses productions, d'un fini parfait, un caractère artistique tout particulier.

Nous avons illustré (n° 5) un calice en vermeil, de neuf pouces et demi environ de hauteur, dessiné par M. D. Butterfield; la surface est parsemée d'escarboucles et de diamants, et la partie inférieure du bol est doublé d'un émail dur en une seule pièce; le pied, décoré de dessins en relief, représentant la cène, le crucifîment et les quatre évangélistes avec leurs emblèmes ordinaires, a des bords ornés d'un dessin à jour représentant des trèfles, etc. Toutes les parties de cette pièce faites séparément, sont jointes ensemble sans soudure,—ce qui exige une grande perfection de travail. Ce calice appartient à l'église de Tous-Saints, Margaret-street.

Le calice en vermeil (n° 6), exécuté d'après un dessin de M. G. Street, a été donné en présent à l'évêque de Brechin. Il est parsemé d'escarboucles, de rubis, de perles, de turquoises et d'amethystes, et le pied est orné de filigrane sur émail. Sur le calice on lit l'inscription suivante:—"Calicem salutaris accipiam, et nomen Domini invocabo."

M. Keith avait aussi à l'Exposition plusieurs autres calices d'un dessin excellent; une belle paire de chandeliers en laiton doré, dessinés par M. Butterfield pour le collége St. Augustin, à Cambridge; et une grande collection de burettes, de plateaux de quête, etc. Outre la médaille que M. Keith a reçue en 1862, il en avait obtenu une première en 1851, et, dans cette même année, deux prix lui avaient été décernés par la société des Orfèvres, pour la beauté de ses ouvrages.

Messieurs J. Hardman & Cie ont exposé de beaux spécimens d'objets en laiton et en fer (voyez planches 75 et 166), outre une collection d'objets pour l'usage des églises et pour l'usage domestique, de laquelle nous avons choisi (n° 1) un vase sacramental en verre de couleur rubis, avec des montures en vermeil, parsemé d'aigue-marines, d'escarboucles et d'amethystes, et surmonté du pélican emblématique nourrissant ses enfants.* Ce vase a été acheté pour le musée de South Kensington.

Le n° 2 est un plateau de quête en partie doré et en partie oxydé, ayant, au centre, la représentation de la tête de Salomon, et le texte:—"Donne et justifie ton âme."

Le n° 3 est un calice en vermeil, gravé et incrusté d'émaux et de pierres précieuses, le pied est orné de groupes en émail, représentant les sacrifices ordonnés dans l'ancien Testament, comme types du grand sacrifice du crucifîment, et le bol est décoré de chérubins en émail.

Le n° 4 est une cassette à bijoux en acier forgé, décorée d'ornements dorés en partie, représentant des tiges et des feuilles de rosiers ainsi que des roses.

Messieurs Hardman & Cie jouissent depuis longtemps d'une grande réputation pour leur orfèvrerie d'église, et les spécimens qu'ils ont exposés n'ont pas démenti leur célébrité, non-seulement dans cette spécialité, mais encore dans les objets pour l'usage domestique. Nous avons spécialement remarqué leurs lampes, leurs encriers, leurs chandeliers, etc., et un service à thé, dans le style du 15ème siècle, comme étant dignes des plus grands éloges. Ils ont aussi exposé des bijoux dans le style moyen-âge, ciselés et émaillés, dans le genre de ceux que feu Welby Pugin avait dessinés pour eux, qui étaient tous d'une exécution parfaite, mais d'un caractère un peu monotone. La bijouterie dans le style moyen-âge admet, pourtant, une grande variété de dessins.

* Selon une ancienne tradition, les petits du pélican viennent au monde morts: le mâle, et non pas la femelle, ouvre sa poitrine à l'aide de son bec, et fait tomber des gouttes de son sang sur chacun de ses petits, qui s'en nourrissent, et reçoivent ainsi la vie.

Photolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen
J. B. Waring direx.r

A CABINET,

BY

H. LEMOINE. PARIS.

PLATE 21.

A CABINET,

BY H. LEMOINE, PARIS.

M. LEMOINE, who carries on the business of the old-established house of Lemarchand, exhibited several pieces of furniture excellently designed and executed.

The cabinet we have selected was marked by the introduction of a novel style of decoration, consisting of graceful ornament in white metal, inlaid and incised, harmonizing exceedingly well with the tulip-wood of which the cabinet was composed. The panels were ornamented in the centre with birds, &c., executed in the same manner, combined with gilding and enamel. The proportions of the cabinet were peculiarly just and pleasing,—a point too frequently neglected by furniture-makers.

M. Lemoine exhibited also a very beautiful wardrobe in the Louis XVI. style, of tulip-wood, with purple-wood mouldings, and highly-finished bronze enrichments, containing decorative paintings in the panels, very well designed and executed. His contributions both at Paris in 1855 and now in London have received the marked approbation of the Juries.

Mr. Wyatt, in his valuable Report on Furniture in the Paris Exhibition, 1855, published the following statistics of the furniture trade in Paris, collected by M. Wolowski, professor at the Conservatoire des Arts et Métiers. During 1855 there were 25,000 to 30,000 workmen employed in Paris alone, in cabinet-making and businesses depending on it. He values the work produced in the whole at 81,000,000 francs, or about $3\frac{1}{4}$ millions sterling, thus divided amongst the various trades :—

	Francs.		Francs.
Furniture joiners and carpenters	30,000,000	Wood-carvers	1,200,000
Marquetrie and fret-cutters	1,200,000	Bed-makers	3,500,000
Furniture-carvers	1,000,000	Sawyers and wood-merchants	2,500,000
Marble workers for furniture	2,000,000	Turners for chairs and sofas	2,000,000
Upholsterers	21,000,000	Frame-makers and moulding-runners	4,000,000
Billiard-table makers	1,400,000	Ornamental turners	1,000,000
Gilders on wood	5,000,000		
Cane-plaiters	250,000	Making a total of	81,050,000
Chair and sofa makers	5,000,000		

"I have unfortunately failed," Mr. Wyatt continues, "in obtaining any official statistics as to the recent exports and imports of furniture to and from France. I have, however, been assured by those who should know, that about one third of the total value of the cabinet-makers' work annually produced is got up for exportation; that America, North and South, is by far the largest customer; that exportation to England has not kept pace with the increase of the trade generally; and that we do not take from France as much as £40,000 worth annually." We may add that there is no return in our own official lists of exports and imports, up to 1862, of any furniture or upholstery from or to France. In the same excellent Report we are told that a great number of the workmen in this trade are migratory, and these are principally Germans, the immigration of whom has been great during the last twenty years; and as a considerable number have not returned to their native country, they now form an important portion of the settled population of France, particularly of Paris. They seem fully to sustain their old reputation for buhl and marquetrie-work, and to incline by preference to those branches of the trade. This remark holds good also in London; and in the late Exhibition one of the most ambitious pieces of buhl-work was a large wardrobe by Mr. Hermann, and one of the richest marquetrie-tables by Mr. Tollner, both of whom are Germans.

PLANCHE 21.

CABINET DE TULIPIER,

PAR H. LEMOINE, PARIS.

M. LEMOINE, qui continue les affaires de l'ancienne maison Lemarchand, a exposé plusieurs meubles, d'une exécution et d'un dessin excellents. Le cabinet que nous avons choisi pour notre illustration, se faisait remarquer par un nouveau genre de décorations, consistant en ornements gracieux en étain, incrustés et gravés, qui s'harmonisaient admirablement avec la couleur du bois de rose dont ce meuble était fait. Des oiseaux, etc., exécutés dans le même style, des dorures et des incrustations d'émail en ornaient les panneaux. L'harmonieuse symétrie qui régnait entre les diverses proportions de ce meuble, flattait l'œil de la manière la plus agréable,—qualité que les ébénistes négligent trop souvent dans leurs fabrications.

M. Lemoine a aussi exposé une très-belle armoire, dans le style Louis XVI, faite en bois de rose, décorée d'ornements en bronze d'un fini parfait. Les panneaux étaient ornés de peintures d'une exécution et d'un dessin excellents. Les objets d'ameublement que M. Lemoine a exposés à Paris en 1855 et à Londres en 1862, lui ont valu des éloges marqués de la part des Jurys de ces deux expositions. M. Wyatt, dans son excellent rapport sur les objets d'ameublement qui se trouvaient à l'Exposition de Paris, 1855, donne la statistique suivante, fournie par M. Wolowski, professeur au Conservatoire des Arts et Métiers, du commerce des meubles à Paris. Pendant l'année 1855, il y avait, à Paris seul, de 25,000 à 30,000 ouvriers employés à l'ébénisterie et aux métiers qui en dépendent. M. Wyatt évalue à 81,000,000 de francs (environ 3,250,000 livres sterling) la somme totale des produits de cette industrie, répartie de la manière suivante entre ses différentes branches:—

	Francs.		Francs.
Menuisiers et charpentiers . . .	30,000,000	Sculpteurs en bois	1,200,000
Ebénistes en marqueterie . . .	1,200,000	Fabricants de bois de lit . . .	3,500,000
Sculpteurs en meubles	1,000,000	Scieurs de long et marchands de bois	2,500,000
Ouvriers en marbre pour meubles	2,000,000	Tourneurs pour chaises et sofas .	2,000,000
Fournisseurs	21,000,000	Fabricants de cadres	4,000,000
Fabricants de billards	1,400,000	Tourneurs pour objets d'ornements	1,000,000
Doreurs sur bois	5,000,000	Total . . .	81,050,000
Tisseurs de joncs	250,000		
Fabricants de chaises et de sofas	5,000,000		

"Malheureusement," ajoute M. Wyatt, "je n'ai pu obtenir aucune statistique officielle du commerce des meubles en France, quant aux importations et aux exportations. Des personnes compétentes en cette matière m'ont, cependant, assuré que le tiers environ du commerce des marchands de meubles consiste en exportations, qui se font principalement dans les deux Amériques (septentrionale et méridionale); les exportations en Angleterre n'ont pas augmenté en proportion avec l'extension de cette branche d'industrie; car les meubles que nous recevons annuellement de France, sont d'une valeur au-dessous de 40,000 livres sterling." Nous ajouterons qu'aucune de nos statistiques officielles, et cela jusqu'en 1862, ne fait mention du commerce des meubles entre l'Angleterre et la France, quant aux importations et aux exportations. Le même excellent rapport nous apprend qu'un grand nombre des ouvriers employés par les tapissiers et marchands de meubles sont migratoires, et qu'ils viennent principalement de l'Allemagne. Pendant ces derniers vingt ans, surtout, ils ont passé en France en très-grand nombre, dont la majeure partie n'est jamais retournée dans son pays, mais s'est établie en France, principalement à Paris, dont elle forme aujourd'hui une portion importante de la population. Ces artisans allemands paraissent dignement soutenir leur ancienne réputation pour les ouvrages en Boule et en marqueterie, branches de l'ébénisterie auxquelles ils sont attachés par goût et par inclination. Il en est de même de ceux qui sont établis à Londres; et à la dernière Exposition, un des meubles les plus grandioses dans le style Boule, était une grande armoire par M. Hermann, et une des tables en marqueterie les plus riches, était par M. Tollner: tous deux Allemands établis à Londres.

PLATE 22.

FRENCH POTTERY,

BY POUYAT, PINART, DECK, AND LAVALLE.

AMONGST the specimens of pure white porcelain in the Exhibition, none could be found to compete with the productions of MM. Pouyat, brothers, of Limoges. Not only was the material a fine, hard porcelain, perfect in colour and texture, but the designs were characterized by a degree of elegance and purity to be found in no other collection. Founded in the year 1800, the establishment has gone on perfecting its works in this branch of ceramic art, receiving a medal of the First Class at the Paris Exhibition, 1855, and another at London in 1862.

There are two manufactories, one at Limoges and another at St. Leonard, directed by M. Eugène Pouyat and his brother. They attribute the whiteness of their ware to the great care taken in the selection of their clay, and to the use of wood instead of coal for their furnaces.

Limoges is celebrated for the porcelain made in the district; kaolin, or pure porcelain earth, consisting of decomposed felspar, having been originally discovered at St. Yrieix-la-Perche, about ten leagues from Limoges, in the granitic rocks which abound there. It is generally white, but sometimes slightly yellow, with hardly any mica, and when ground, can be formed into a very transparent porcelain, without the addition of any fusible ingredient. Sèvres and other manufactories are supplied with kaolin from this district, in which between two and three thousand persons are engaged in the manufacture. Excellent examples of the same class as M. Pouyat's were exhibited by other Limoges potters. H. Ardant's productions in biscuit and porcelain were characterized by great excellence of design and colour; and Jullien's white ware was also very fine. The plates, vases, cups, &c., of these exhibitors were remarkable for their well-studied shapes, and were furnished frequently with a high thin rim or small round balls as stands, which certainly added to the appearance and perfection of the shape, but are objectionable in practice, as being easily liable to injury when in use. Mr. Binns gives the following description of its manufacture:—"It is composed simply of clays without bone, and is fired at an easy fire for the biscuit, and a very hard fire for the glaze. This enables the glaze to permeate through the body, so that on breaking a piece it will seem more like opal glass in the fracture than a biscuit body with a glaze on the outside. This ware is more durable than English porcelain, but is more difficult and costly to manufacture."

The discovery of *kaolin* and *petunse*, the two indispensable materials for producing porcelain, was made by chance near Limoges, at a time when the scientific men of France were actively engaged in endeavouring to find out the materials of which china was composed. Kaolin of an inferior quality had been previously found near Alençon, when Madame Darnet, the wife of a surgeon at St. Yrieix, having observed a white, unctuous clay which she thought might be rendered useful for washing in place of soap, showed some to her husband, who, suspecting the value of such a clay for pottery, took it to a chemist at Bordeaux, and submitted it to his inspection. Having heard of the kind of clay which was being then sought after to produce porcelain such as Germany alone could fabricate, he forwarded it to M. Maquer, of Paris, who was then engaged in experiments on clays for the improvement of porcelain, by whom it was at once recognized as the required material; and visiting St. Yrieix, he found a large vein of the precious earth, which led to further discoveries. This occurred in the year 1768, and from this period Sèvres, which up to then had manufactured soft or artificial porcelain only, commenced its hard porcelain ware, in which it has obtained such great excellence.

Of the remaining subjects in our illustration, the amorini inclosed in a foliage border are painted by M. Pinart, of whose works we give a full notice in Plate 289. The subject of the Female Artists is painted by Hamon for M. Deck (see Plate 297); and the plate with the Sprig of Flowers comes from the atelier of M. Lavalle, at Premières, Côte-d'Or, who exhibited a collection, principally of very large pieces, sketchily painted in blue, on a white ground. Some of the dishes were three feet in diameter, roughly but artistically painted with figure-subjects and landscapes, remarkably low in price. A dozen of the plates we have illustrated, all different and very prettily arranged, cost £2. The smaller pieces of M. Lavalle's ware were generally painted with landscapes, foliage, birds, butterflies, and other insects, treated with much boldness and originality.

PORCELAINE FRANÇAISE,

PAR POUYAT, PINART, DECK, ET LAVALLE.

PARMI les nombreux spécimens de porcelaine pure et blanche qui se trouvaient à l'Exposition, nous n'avons rien vu qu'on aurait pu comparer aux produits de Messieurs Pouyat frères, de Limoges. La pâte en était fine, dure, d'une couleur et d'un grain parfaits, et les dessins se distinguaient par une pureté, une élégance qu'on aurait cherchées en vain dans les autres collections. Messieurs Pouyat sont à la tête de deux établissements : l'un à St. Léonard et l'autre à Limoges. Celui-ci a été fondé en 1800 ; et depuis cette époque, il n'a fait qu'avancer dans la voie du progrès, et s'est fait remarquer surtout par l'éclatante blancheur de ses porcelaines, qualité qu'on attribue tant au soin qu'on met à choisir la meilleure argile, qu'à l'usage du bois dans les fourneaux, au lieu de charbon de terre. Messieurs Pouyat frères ont reçu une médaille de première classe à l'Exposition de Paris, 1855, et une à Londres en 1862.

Limoges est célèbre pour la porcelaine, qu'on fait dans son district ; et c'est à dix lieues de Limoges, dans les rochers de granit de St. Yrieix-la-Perche, qu'on découvrit d'abord le kaolin, ou terre de porcelaine pure, qui consiste en feldspath argiloforme. Ce kaolin est généralement blanc ; mais il a quelquefois une légère nuance de jaune, et ne contient presque pas de mica. Lorsqu'il est moulu, on peut en faire, sans ajouter aucun ingrédient fusible, une porcelaine pure et transparente. C'est ce district qui fournit le kaolin à Sèvres et à d'autres manufactures de porcelaine, et donne de l'occupation à près de trois mille personnes. Parmi les autres fabricants de Limoges qui ont exposé des objets dans le genre de ceux de Messieurs Pouyat, nous citerons H. Ardant, pour ses excellentes pièces en biscuit et en porcelaine, et M. Jullien, pour sa belle porcelaine blanche. L'un et l'autre de ces exposants se sont fait remarquer par la forme soignée de leurs tasses, assiettes et vases, dont quelques-uns reposaient sur un bord haut et mince ou sur de petites boules arrondies ; mais ce surcroît d'ornement, tout en ajoutant à l'élégance de la forme, est un peu trop fragile pour se recommander à l'usage.

Nous empruntons à M. Binns la description suivante de la fabrication de ce genre de porcelaine : "Elle se fait simplement d'argile sans os, qu'on expose au petit feu pour produire le biscuit, et au grand feu ardent pour obtenir l'émail qui pénètre toute l'épaisseur de la matière, de manière qu'en brisant un morceau, celui-ci ressemble, à la cassure, plutôt à du verre d'opale qu'à du biscuit émaillé à la surface. Cette porcelaine est plus durable que la porcelaine anglaise ; mais la fabrication en est plus difficile et plus coûteuse."

C'est par hasard qu'on a fait la découverte, près de Limoges, du kaolin et du petunsé, deux matières indispensables pour la fabrication de la porcelaine. Les savants de France s'étaient mis depuis longtemps à la recherche des matières qui entraient dans la composition de la porcelaine de Chine, et avaient même trouvé, près d'Alençon, un kaolin d'une qualité inférieure, lorsque Madame Darnet, femme d'un chirurgien de St. Yrieix, remarqua une argile blanche et onctueuse, qu'elle voulut essayer dans la lessive comme un substitut du savon. Elle la montra à son mari, qui se douta bien que cette argile devait être précieuse pour la céramique. Il la soumit donc à l'examen d'un chimiste de Bordeaux. Puis, il l'expédia à M. Maquer, Paris, qui était alors occupé à faire des expériences sur les différentes argiles, et qui reconnut que l'argile envoyée par M. Darnet était celle qu'on cherchait depuis longtemps. Il se rendit à St. Yrieix, où il trouva une riche veine de cette terre précieuse ; et à cette première découverte, s'en suivirent d'autres. Cela est arrivé en 1768 ; et depuis cette époque, Sèvres, qui, jusqu'alors, n'avait produit que de porcelaine tendre, commença à faire la porcelaine dure.

Parmi les autres sujets de notre illustration, nous ferons remarquer les petits Amours entourés d'une bordure de feuillages, peints par M. Pinart, dont nous signalons les œuvres à la planche 289 ; la peinture représentant des femmes artistes, faite par M. Hamon pour M. Deck (voyez planche 297), et l'assiette avec le bouquet de fleurs, par M. Lavalle, de Premières, Côte-d'Or, qui a exposé une collection de grandes pièces, peintes en croquis bleus sur un fond blanc. Quelques-uns des plats de cette collection avaient trois pieds de diamètre, et étaient décorés de figures et de paysages peints en ébauche, mais d'une manière artistique. Ces porcelaines se faisaient remarquer, en outre, par leur prix modéré. Ainsi, une douzaine des assiettes que nous avons illustrées, dont chacune était décorée différemment, ne coûtait que deux livres sterling. Les pièces moins grandes exposées par M. Lavalle, portaient des paysages, des feuillages, des oiseaux, des papillons et d'autres insectes,— tous peints avec autant d'originalité que de hardiesse.

PLATE 23.

A PAINTED GLASS WINDOW,

BY G. BERTINI, MILAN.

OF all the examples of stained and painted glass in the Exhibition, Bertini's window, about three feet in width, was certainly pre-eminent for drawing, expression, and general harmony of effect. It was placed in a very unfavourable position for light; but even in a bright light, it would have been low and subdued in tone, comparing it with the productions of other exhibitors. "The Madonna and Child of Bertini, in 1862," writes the reporter of the International Jury, Class 34, "may be considered as one of the gems of the Exhibition;" an opinion we endorse with pleasure; and the medal for general excellence of design, colour, and execution, was fully merited by M. Bertini, whose Dante window, in 1851, was also one of the finest pieces exhibited.

The numerous and beautiful remains in Italy are almost all of a pictorial nature, and were frequently designed by celebrated artists. Some of the earliest authentic notices we have of glass-painters in Italy occur during the 14th century, in Marchese's "Vite de' Pittori, etc.;" viz., the Dominican Fra Giacomo di Andrea, of Florence; Fra Domenico Pollini, who lived at Pisa in the first half of this century; Fra Michele Pina, of Pisa, who died in 1340; Jacopo Castelli, of Siena, who painted a window in the church of San Francesco, Pisa, in 1390. In the early part of the 15th century Ambrogio di Bindo, a Dominican, was famed for glass-painting; Angiolotto da Gubbio was employed at the cathedrals of Orvieto, Siena, and Assisi; Fra Bartolommeo, of Perugia, executed a fine window in the church of San Domenico at Perugia; but the most distinguished artist in glass was Beato Giacomo da Ulmo, a German, whose principal works were done at Bologna from about 1464 to 1480. In the Duomo at Florence, Ghiberti and Donatello furnished drawings for windows, executed by Domenico Livi da Gambassi, about the year 1434. Livi is stated by Baldinucci to have learnt the art at Lubeck. Be that as it may, glass for this purpose was also manufactured at an earlier period in Florence itself, as is proved by an inscription on a window (Pointed style) in Santa Croce:— "Hoc opus fecit frater Gherardini *da vitro di Florentia.*"

The magnificent windows of the apse in Lucca Cathedral are inscribed with the name of Ugolino da Pisa, A.D. 1433. The richly-coloured windows of S. M. Novella, Florence, were executed by Alessandro Fiorentino in the year 1491. Indeed, central Italy is rich in examples of stained glass, which deserve more attention than they have yet received. Amongst the most remarkable works are the very rich early Florentine windows of Or San Michele, the Gothic windows of Santa Croce, and the windows of the cathedral, Florence. In the 16th century the most celebrated master in this art was the prior Guillelmo de Marcillat, whose principal works were executed at Arezzo in 1520. He died in 1537, leaving several pupils; amongst whom were Pastorino da Siena, Maso Porro, of Cortona, and Battista Borro, of Arezzo. At Siena is still preserved the great wheel window of the cathedral, designed by Perino del Vaga, and executed by Pastorino, of Siena, A.D. 1549. Among other good examples are the windows of the cathedrals of Pisa, Lucca, Prato, and Arezzo; the fine windows in San Domenico, Perugia, and in the church of St. Francis at Assisi. The art also flourished in the north, and Lanzi states that a window was put up in the church of San Giovanni and Paolo, at Venice, designed by the painter Bartolommeo Vivarini. Vivarini's colour, as seen in his paintings, though deep, is somewhat sombre, and the works we have enumerated bear a much closer resemblance in tone to the rich and harmonious colouring of the early Venetian masters, Cima da Conegliano, Marco Basaiti, and Carpaccio. Michelangelo Urbani of Cortona, Valerio Profondavalle of Milan, and G. O. Frisio of Bologna, were also noted for their works on glass. George and Walter (Flemings) introduced the richer style in vogue during the 16th and 17th centuries in Flanders, such as we still see it to have been in the stained glass of St. Gudule, Brussels, and the magnificent series at Gouda, dating from 1553 to 1603 A.D., designed and executed by Dirk and Walter Crabeth, Adrian de Vries, and others.

PLANCHE 23.

VITRAIL PEINT,

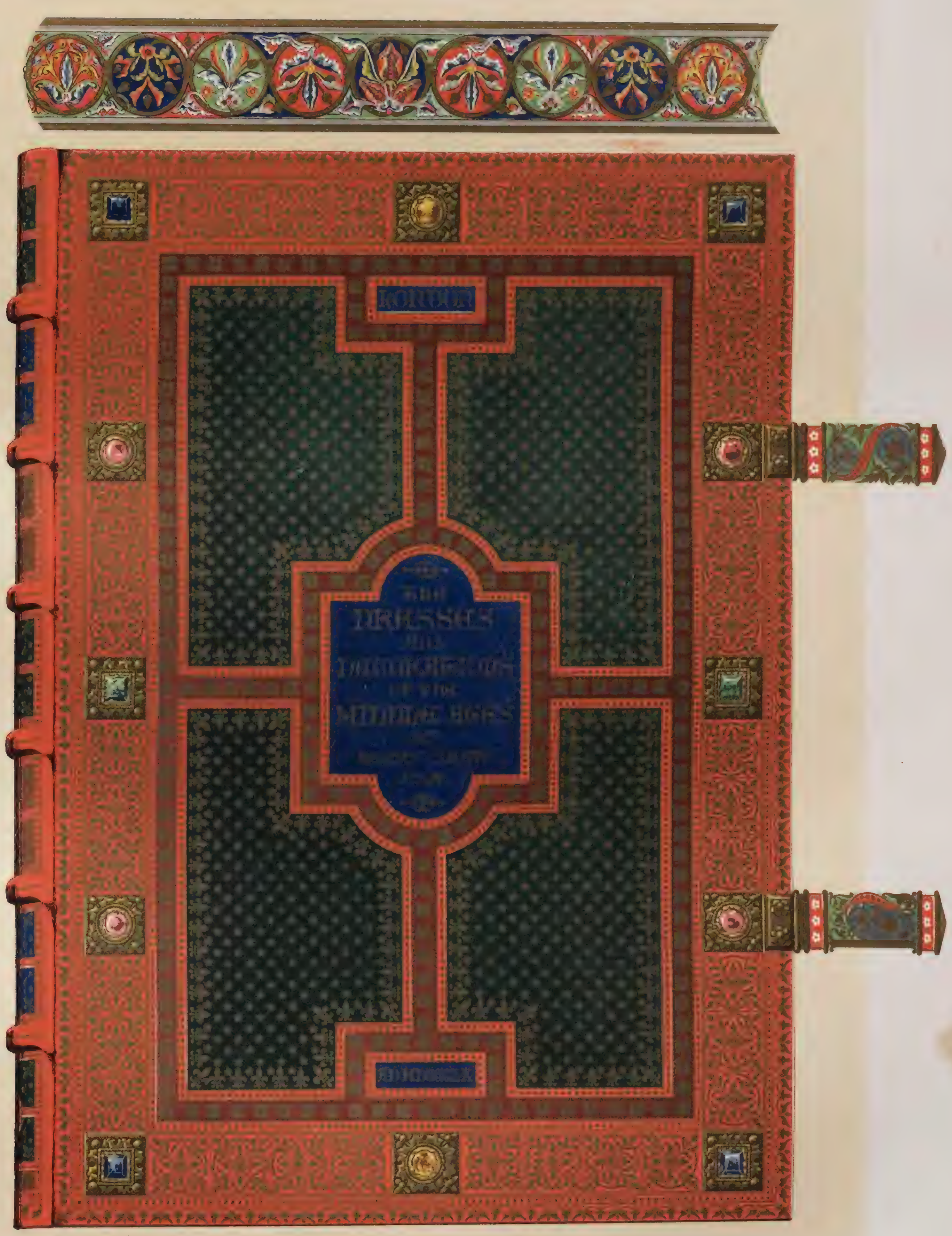
PAR G. BERTINI.

PARMI tous les spécimens de vitraux coloriés et peints qu'il y avait à l'Exposition, la fenêtre de Bertini, large de trois pieds environ, se faisait remarquer, d'une manière prééminente, pour le dessin, l'expression et l'harmonie de l'effet en général. Elle était placée dans un jour défavorable; mais même sous un jour éclatant, le ton du coloris aurait paru tempéré et radouci à côté des productions des autres exposants de la même classe. "La Madone avec l'Enfant, de Bertini," dit le rapporteur du Jury international, classe 34, "peut être considérée comme un des bijoux de l'Exposition de 1862," opinion à laquelle nous nous rangeons avec plaisir; et la médaille décernée par le Jury, pour la beauté remarquable du dessin, de la couleur et de l'exécution, était une récompense bien méritée par M. Bertini, qui nous était déjà avantageusement connu pour le vitrail de Dante, une des plus belles pièces qu'il y eût à l'Exposition de 1851.

Nous avons toujours plaidé en faveur de la peinture, qui nous paraît le style le plus approprié à la décoration des vitraux; cependant, nous ne nous opposons pas au goût de ceux qui préfèrent les vitraux riches et parés de l'ancienne école ogivale. Toutefois, nous devons faire la remarque, que cette richesse même de la couleur, ainsi que la quantité de pièces de verre foncé qu'on emploie dans ce genre de vitraux, donnent aux sujets représentés un air confus, et rendent la fenêtre très-inutile pour la transmission de la lumière.

Les nombreux vitraux superbes qu'on conserve en Italie, sont presque tous ornés de peintures dont les dessins ont été, dans bien des cas, exécutés par des artistes célèbres. Dans le dôme de Florence les vitraux ont été exécutés, vers 1434, sur les dessins de Ghiberti et de Donatello, par Domenico Livi da Gambassi, lequel, au dire de Baldinucci, avait appris cet art à Lubeck. Quoi qu'il en soit de l'origine de l'art, il est certain que le verre à cet usage a été fabriqué à Florence même, comme le prouve l'inscription sur une des anciennes fenêtres de Santa Croce:—"Hoc opus fecit frater Gherardini, *da vitro di Florentia.*"

Les vitraux magnifiques de l'apside de la cathédrale de Lucques portent l'inscription du nom d'Ugolino da Pisa, 1433. Les vitraux richement peints de S. M. Novella, Florence, ont été exécutés, en 1491, par Alessandro Fiorentino. Le fait est, qu'il y a dans le centre de l'Italie une abondance de vitraux peints qui méritent plus d'attention qu'ils n'ont reçu jusqu'à présent. Parmi les œuvres les plus remarquables de ce genre, nous citerons les vitraux florentins très-anciens et richement peints d'Or San Michele, les fenêtres gothiques de Santa Croce et celles de la cathédrale, Florence; la grande fenêtre-rosette de la cathédrale de Siène, exécutée, sur les dessins de Perino del Vaga, par Pastorino de Siène, élève de Gullielmo de Marcillat; les vitraux dans les cathédrales de Pise, de Lucques, de Prato et d'Arezzo; les fenêtres de San Domenico à Pérugia, et celles de l'église St. François à Assisi. L'art des vitraux-peints florissait également au nord de l'Italie; et Lanzi parle d'une fenêtre de l'église San Giovanni e Paolo, Venise, qui a été dessinée par le peintre Bartolommeo Vivarini. Les couleurs de Vivarini, comme on voit dans ses peintures, quoique riches, sont quelque soit peu sombres, tandis que les œuvres énumérées plus haut ressemblent, pour le ton du coloris, plutôt aux couleurs riches et harmonieuses des anciens maîtres vénitiens, Cima da Conegliano, Marco Basaiti et Carpaccio. Citons aussi Maso Porro et Michelangelo Urbani de Cortona, Batista Borro d'Arezzo, Valerio Profondavalle de Milan, et G. O. Frisio de Bologna, qui ont tous été fameux pour leurs ouvrages sur vitraux. Guillaume de Marcillat et Claude, d'origine française l'un et l'autre, et George et Walter (Flamands) introduisirent un nouveau genre étranger; et la fabrication du pays céda la place au style plus riche qui était en vogue en Flandre, au 16ème et 17ème siècle: style dont on peut voir l'exemple dans les vitraux de Ste Gudule, et dans la série magnifique de Gouda, qui a été dessinée et exécutée, de 1553 à 1603, par Dirk et Walter Crabeth, Adrian de Vries, et autres.



A LEATHER BOOK-COVER.

BY F. BEDFORD.

DESIGNED BY H SHAW ESQRE F S A

PLATE 24.

A BOOK-COVER,

BY F. BEDFORD.

THIS very beautiful example of ornamental leather-work was produced by Mr. Francis Bedford, the eminent bookbinder, from the designs, and under the superintendence, of Mr. Henry Shaw, F.S.A., whose valuable works on the Middle Ages are known and appreciated by all true lovers of artistic antiquities. The style of decoration employed is that which prevailed during the 12th and 13th centuries; the metal bosses and jewels are furnished by Messrs. Hardman, of Birmingham; the enamelled hinges, with the initials H. S., are by Mr. H. de Koningh, of Dean Street, Soho, whose enamelled clock, &c., in Class 33, were excellent specimens of the enameller's art, and more than deserved the official Honourable Mention he obtained for them; the coloured gauffring of the edges was copied from drawings made by Mr. Shaw by one of his assistants. The contents of the book consist of a very carefully selected copy of the "Dresses and Decorations of the Middle Ages," one of the numerous publications by which Mr. Shaw has distinguished himself; the two volumes as published being bound in one; every plate and every coloured illustration incorporated in the text, having been as carefully finished as the original illuminations, or other authorities from which they were taken. It is the property of the author, and forms a volume of rare merit, which, as a specimen of the bookbinding art, we think, both in design and execution, took the first place in the international collection, and fully justified the medal obtained by Mr. Bedford for this and a numerous assortment of first-rate book-covers, "for ornamented binding of the highest class in point of workmanship and finish."

The ornamental binding of books has been ever a favourite custom with the wealthy and noble; indeed, the more ancient the work, the more massive is the binding. Some of the finest existing examples are to be seen in the great libraries and treasuries of Europe;—*e. g.*, the magnificent cloisonnée enamel cover of the Greek Gospels, in the Library of Siena, an ivory cover of the Byzantine school, at Würzburg in Bavaria; the remarkable early pieces in carved ivory at Berlin, the Codex Wittikindi, and numerous others from the 11th to the 13th century; the very early and interesting cover in the Hildesheim Treasury, open-cut, studded with crystals, gems, and cameos; the ivory carved covers preserved at the Munich Library, formerly belonging to Bamberg Cathedral; the most interesting ivory carved cover of the Psalter of Charles the Bald, preserved in the Imperial Library at Paris; the beautiful cover in copper-gilt, and niello of the Sainte Chapelle New Testament (Paris); the open-worked silver cover of the New Testament, preserved in the library of Würzburg; and the fine early covers in the Louvre collection; besides several remarkable examples in our own National Museum. But the greatest variety and number, perhaps, of book-covers to be seen in any single spot is in the library at Wolfenbüttel. From the magnificent Florentine Missal which belonged to Matthias Corvinus, down to the little Bible with its fine niello medallions and clasps, there will be found enough of all kinds and ages to compensate the amateur who should take the trouble to visit that somewhat stagnant town.

There is no art which appears to have suffered less by the decadence of the Mediæval style than the bookbinder's; indeed, it was in many ways a gainer by the Renaissance; for books were multiplied, and artists were employed in the ornamentation of their covers. Numerous examples of very good designs, principally German and French, remain from the 15th century; but at the close of that century the great Italian families introduced gilding; and before the middle of the 16th century, gilt ornamental binding, which had attained in Italy the highest point, spread with other fine arts, to all parts of Europe.

PLANCHE 24.

COUVERTURE DE LIVRE,

PAR F. BEDFORD.

CE bel échantillon de cuir doré, etc., sort des ateliers de M. Francis Bedford, relieur d'une grande réputation; et a été exécuté d'après les dessins et sous la direction de M. Henry Shaw, membre de la Société des Arts, dont les importants ouvrages sur le moyen-âge sont justement appréciés de tous les vrais admirateurs des antiquités artistiques. Les ornements sont dans le style en vogue dans les 12ème et le 13ème siècles. Les reliefs de métal et les pierreries ont été fournis par Messieurs Hardman, de Birmingham; les charnières émaillées avec les initiales H. S. sont de M. H. Koningh, de Dean-street, Soho, dont la pendule émaillée, etc., dans la classe 33, était un bel exemple de perfection artistique, et qui eût, peut-être, mérité mieux que la mention honorable qu'il à reçu; le gaufrage colorié a été fait, par un de ses aides, d'après les dessins de M. Shaw. L'intérieur du livre consiste en un exemplaire de choix, des "Vêtements et Décorations du Moyen-Âge," une des nombreuses productions par lesquelles M. Shaw s'est particulièrement distingué. Les deux volumes sont ici reliés en un seul; toutes les planches, toutes les enluminures incorporées dans le texte, sont aussi soigneusement finies que les originaux qui ont servi de modèle ou de guide. L'ouvrage appartient à l'auteur, et forme un volume d'un rare mérite dont la reliure est, à notre avis, le plus beau morceau qu'on ait eu à l'Exposition internationale; et c'est à juste titre que M. Bedford, qui a, en outre, exposé un nombreux assortiment de reliures de premier ordre, a obtenu la médaille "pour reliures ornées du premier mérite, sous le rapport de la beauté et du fini du travail."

Les reliures ornées ont de tout temps été en grande faveur parmi les riches et les nobles, et plus antiques sont les ouvrages, plus massives sont les reliures; comme le prouvent les magnifiques exemples conservés dans les grandes bibliothèques et les principaux garde-meubles de l'Europe; tels que la magnifique reliure en émail, cloisonnée, des Évangiles grecs, dans la bibliothèque de Sienne; une autre, en ivoire, de l'école byzantine, à Würzburg, en Bavière; les antiques et curieuses reliures d'ivoire sculpté à Berlin, le Codex Wittikindi et quantité d'autres des 11ème, 12ème et 13ème siècles; la curieuse couverture, plus ancienne encore peut-être, que l'on conserve à la trésorerie de Hildesheim, et qui est découpée à jour et incrustée de cristaux, de pierreries et de camées; la couverture en ivoire sculpté de la bibliothèque de Munich, qui appartenait autrefois à la cathédrale de Bamberg; la curieuse reliure du Psautier de Charles le Chauve, en ivoire sculpté, à la bibliothèque Impériale de Paris; la superbe reliure en cuivre doré et niellé du Nouveau-Testament, dans la Sainte-Chapelle, à Paris; celle du Nouveau-Testament conservée dans la bibliothèque de Würzburg, en argent travaillé à jour; et les belles et antiques reliures de la collection du Louvre; sans parler de plusieurs beaux morceaux dans le musée national de Londres. Mais la collection la plus nombreuse et la plus variée que l'on en puisse voir, peut-être, est celle de la bibliothèque de Wolfenbüttel. Depuis le magnifique missel florentin, qui appartenait à Matthias Corvinus, jusqu'à la petite Bible avec ses médaillons et ses fermoirs si joliment niellés, on y trouve des reliures et couvertures de livres de tous les âges et de toutes les espèces, et en assez grand nombre pour faire oublier à l'amateur les ennuis d'une visite à cette ville du reste peu animée.

Il n'y a pas d'art qui paraisse avoir moins souffert de la décadence du moyen-âge, que celui du relieur. Il a même, sous plus d'un rapport, gagné par la Renaissance, lorsque la multiplicité des livres donna de l'occupation aux artistes engagés dans la décoration des reliures. Il nous reste encore des reliures d'un très-beau dessin, du 15ème siècle, principalement de France et d'Allemagne; mais vers la fin de ce siècle, les principales familles italiennes introduisirent la dorure; et avant la fin du 16ème, les riches reliures dorées que l'Italie avait portées à un haut point de perfection, se répandirent avec les autres branches des arts dans toutes les parties de l'Europe.

PLATE 25.

BRONZED CANDELABRUM AND PEDESTALS,

FROM THE ROYAL IRON MANUFACTORY, BERLIN.

THE Royal iron-foundry of Berlin exhibited several important pieces; amongst which visitors will perhaps remember, as most striking, the great semi-Gothic candelabrum of seven lights, and a font in the Mediæval style. We have chosen, however, as most suitable for our purpose and best in design, the subjects here illustrated; their height is about six feet, and the design, though not strikingly original, is in good taste; the busts of the Prince and Princess of Prussia are copied, on a reduced scale, from the originals by Professor Hagen; the design of the lamp-stand is by Professor Strack. The characteristics of all the works from this foundry were great sobriety of design and very careful execution: some of the castings of flowers on the Gothic font were exceedingly good; but the true spirit of the Mediæval style does not seem to be caught by the Prussian artists; the influence and example of Schinkel and Von Klenze have been too powerful, in spite of the works of Heideloff and his followers; and the classic style was well carried out in the productions of the foundry, as seen in the monument to William III. of Prussia, by Professor Drake, and in the very beautiful vase, ornamented with silver inlay and allegorical bas-reliefs, by the architect Stüler. Berlin has an old-established reputation in iron manufactures, and has long been celebrated for its well-known black trinkets, generally called Berlin-ware, produced principally by private manufacturers; consisting of personal ornaments, coated with a black varnish made of amber and lampblack, to preserve them from rust.

When the great national struggle took place between Prussia and Napoleon, the patriotism of the Prussians was shown, by the ladies especially, in forwarding their little toilet adornments, jewelry, &c., to the Royal treasury; for which they received in return an honorary acknowledgment—iron souvenirs—in the form of crosses, rings, &c., bearing the inscription "Ich gab Gold um Eisen" (I gave gold for iron). They were manufactured at this foundry, and are retained with pride by many families up to the present day.

The foundry has never lost its high reputation; the models, casting, chasing, and inlaying with silver—the last a most commendable feature in its productions—being all done by the Direction. It obtained council and prize medals at London in 1851, a medal of honour at Munich in 1854, a bronze medal at Paris in 1855, and a medal at London in 1862, "for excellence of design and workmanship, especially for a vase of niello-work in iron." This so-called niello-worked vase must be the one we have already noticed, with silver inlay and bas-reliefs, designed by Herr Stüler. But although we admire a certain solidity and massiveness of style in these works, they do not show that originality or natural good taste we could have desired to see: they are thoroughly conventional and monotonous. Not so the productions of Count Stolberg-Wernigerode's forges at Ilsenburg, in the Hartz, which were characterized by great variety of design and bold yet delicate casting. An excellent series of tazzas, plateaux, &c., a book-cover of Alhambresque design, of the most minute description, yet very clean cast, and a first-rate series of bas-reliefs from the Elgin marbles; all these works were stated to have been cast in the blast-furnace, and showed not only the excellence of the Hartz charcoal for firing, but the great degree of fluidity obtainable by a proper treatment of the iron ore. To this gentleman was due also one of the most amusing adaptations of armour we have ever seen; being the full-sized figure of an iron-clad warrior standing on a pedestal, which served as a stove, the pipe of which passed out at his back, in bold defiance of all artistic propriety. Zinc-casting, however, appears to be even more in favour than iron in Prussia, and nothing could be better than the large sculpture subjects of Gladenbeck, of Berlin, and his two Russian soldier statuettes after Mehnert; the fine life-size stags by Pohl; and the great stove by Von Diebitsch; nor should we conclude this notice without mentioning the excellent manufactures in iron of Count Einsiedel, at Lauchhammer, in Prussian Saxony.

As to what is being effected in steel, the success of Herr Krupp, at the Essen works, was calculated to startle our own manufacturers, who, in this, as in all other cases, must not rely too much on our natural resources for taking the lead in the manufactures of Europe.

CANDELABRE ET PIEDESTAUX EN BRONZE,

DE LA MANUFACTURE ROYALE DE BERLIN.

LA fonderie Royale de Berlin a exposé diverses pièces importantes, parmi lesquelles on se rappellera peut-être avoir vu un des objets les plus remarquables: un candelabre semi-Gothique à sept branches et un vase baptismal dans le style du moyen-âge. Nous avons choisi cependant, comme plus convenables à notre objet et d'un meilleur dessin, les sujets représentés ici; leur hauteur est d'environ six pieds, et le dessin en est d'un bon goût sans être strictement original. Les bustes du Prince et de la Princesse de Prusse sont des copies réduites des ouvrages originaux du Professeur Hagen. Le modèle de porte-lampe est par le Professeur Strack. Ce qui caractérise surtout les ouvrages de cette fonderie, c'est la grande simplicité du dessin et le fini de l'exécution: plusieurs des groupes de fleurs qui recouvrent les fonts gothiques déjà cités, sont d'une pureté remarquable, mais les artistes prussiens ne semblent pas avoir saisi le véritable esprit du style du moyen-âge; l'exemple et l'influence de Schinkel et de Von Klenze ont été trop puissants, en dépit des œuvres de Heideloff et de ses disciples; et le style classique est le seul qui ait été véritablement maintenu dans les produits de cette fonderie, comme on le peut voir dans le monument de Guillaume III de Prusse, par le Professeur Drake, et le magnifique vase orné d'incrustations en argent et de bas-reliefs allégoriques, par l'Architecte Stüler. Berlin jouit depuis long-temps, d'une haute réputation pour ses manufactures de fer, comme aussi pour ses bijoux ou breloques en fer noir, qui proviennent principalement des manufactures particulières: tous ces divers ornements sont enduits d'un vernis noir composé d'ambre et de noir de bougie, qui les préserve de la rouille.

Lors de la grande lutte nationale entre le Prusse et Napoléon, le patriotisme se fit voir, surtout par la générosite avec laquelle les dames envoyèrent, au trésor Royal, leurs ornements de toilette, leurs bijoux, etc.,—elles reçurent en échange, comme reconnaissance honorifique, des souvenirs de fer, en forme de croix, de bagues, etc., portant pour inscription "Ich gab Gold um Eisen" (J'ai donné de l'or pour du fer). Ces objets sortaient de la fonderie Royale, et sont conservés, avec un noble orgueil, jusqu'à ce jour dans bien des familles.

Cette fonderie n'a rien perdu de sa haute réputation; car le modèle, la fonte, la ciselure et les incrustations en argent (formant une des parties les plus remarquables de ses produits); tout est fait par la direction. Elle a obtenu les deux médailles à l'Exposition de 1851; une médaille d'honneur à Munich en 1854; une médaille de bronze à Paris en 1855, et une médaille à Londres en 1862, "pour la supériorité du dessin et du travail, particulièrement pour un ouvrage en fer niellé." Cet ouvrage ainsi désigné doit être le vase, que nous avons déjà mentionné, avec des incrustations en argent et des bas-reliefs, dessiné par Herr Stüler. Mais tout en appréciant la solidité massive du style de ces ouvrages, nous y cherchons en vain cette originalité, ce bon goût naturel, si agréable à trouver, et l'on n'y rencontre qu'une monotonie conventionnelle et générale. Il n'en est pas de même des productions des forges du Comte Stolberg-Wernigerode à Ilsenburg, dans le Hartz, qui se caractérisent par un dessin tres-varié et une exécution à la fois hardie et délicate, tels sont: une excellente collection de coupes, plateaux, etc., un dessus de livre d'un dessin Alhambresque du plus minutieux détail et pourtant d'une fonte très-pure, et une collection remarquable de bas-reliefs montés d'après les marbres d'Elgin; tous ces objets sont, dit-on, sortis directement du haut fourneau, et prouvent, non seulement l'excellence du charbon du Hartz pour la fonte, mais le haut degré de fluidité que l'on peut obtenir, en traitant convenablement le minerai de fer. On doit encore à ce fabricant, l'une des plus plaisantes adaptations de l'armure qui se soit jamais vue; c'est un guerrier de grandeur naturelle, tout couvert de fer, monté sur un piédestal, et servant de poèle, dont le tuyau, qui ressort par derrière, semble peu s'harmoniser avec les exigences de l'art. La fonte du zinc néanmoins paraît être encore plus en faveur que celle du fer en Prusse, et rien ne surpasse les grands sujets sculptés de Gladenbeck de Berlin, ses deux statuettes de soldats russes d'après Mehnert, les beaux cerfs de grandeur naturelle par Pohl, et le grand poèle par Von Diebitsch. Nous ne devons pas non plus conclure cette notice, sans faire mention des excellentes manufactures de fer du Comte Einsiedel à Lauchhammer, dans la Saxe Prussienne.

Quant à ce qui se fait aujourd'hui en acier, les succès de Herr Krupp, aux ateliers d'Essen, ont été de nature à surprendre nos propres fabricants, qui, en ceci comme en tout, ne doivent pas compter trop sur nos ressources naturelles, pour atteindre à la supériorité dans l'industrie européenne.

INDIAN COTTON CARPETING

INDIAN COTTON CARPETS.

AMONGST the very beautiful productions of the Indian loom, there were probably none more striking and characteristic than the cotton carpets and rugs, or "Suttringees," in general use throughout the country. They are excellent, both in design and colour; are entirely made of cotton, and may be considered, says Mr. Dowleans, from whose valuable contributions to the Indian Catalogue we subjoin the following matter,—"A cheap substitute for woollen carpets; they are used by every one, European or native, and the annual manufacture is consequently very considerable, especially in Bengal, where they form a large and important branch of inland trade. They are of all sizes, from that of the largest carpet to the smallest rug; but generally of one and the same pattern throughout India, the only difference being the colour. Blue and white, and red and white stripes constitute the prevalent patterns; but in some, one colour of darker and lighter hues is employed. In Meerut, Bareilly, and Patna new patterns have of late been tried with considerable success; but, though preferred by the Europeans, are not by the natives, who like the striped patterns, because they wear better in daily use, and do not lose the freshness of colour by washing. The principal localities where *Suttringees* are manufactured are Agra, Bareilly, Patna, Shahabad, Beerbhoom, and Burdwan. Those manufactured at Agra are considered the best, and the value of their annual production is about £10,000. In Shahabad the quantity manufactured last year was nearly £7,000, and the same may be assumed to have been produced in the other places above mentioned. Suttringees vary in price, according to size and quality: the small ones are valued from 3*s*. to 15*s*., and the larger ones, carpet size" (from which our illustration is taken), "from £1. 10*s*. to £4, the price in many cases being regulated by weight."

Mr. R. W. Bingham, who exhibited several good examples, states, that "from being made of cotton they are cool and pleasant, and are in invariable use by the better class of natives, and by all Europeans; the smaller kinds are used as quilts for beds, and of late the Government has given them to its European soldiers for that purpose. The manufacturers, called in this district 'Kalleeun Bap,' are almost invariably Mussulmen of the weaver class, who will make carpets of any size and pattern given in strips. The two local seats of manufacture in Shahabad are Bubbooah and Sasseeram. In the former place from 10,000 to 12,000 rupees worth are yearly manufactured and sold, and in the latter from 30,000 to 40,000 rupees. These Dhurees or carpets are sold readily in all the bazaars around, and at all the neighbouring fairs, particularly at Berhampore and Harrier Chutter, or Sonapore. Probably two-thirds of the whole quantity made are exported from the district, while the annual expenditure in the district will vary from 20,000 to 25,000 rupees worth per annum."

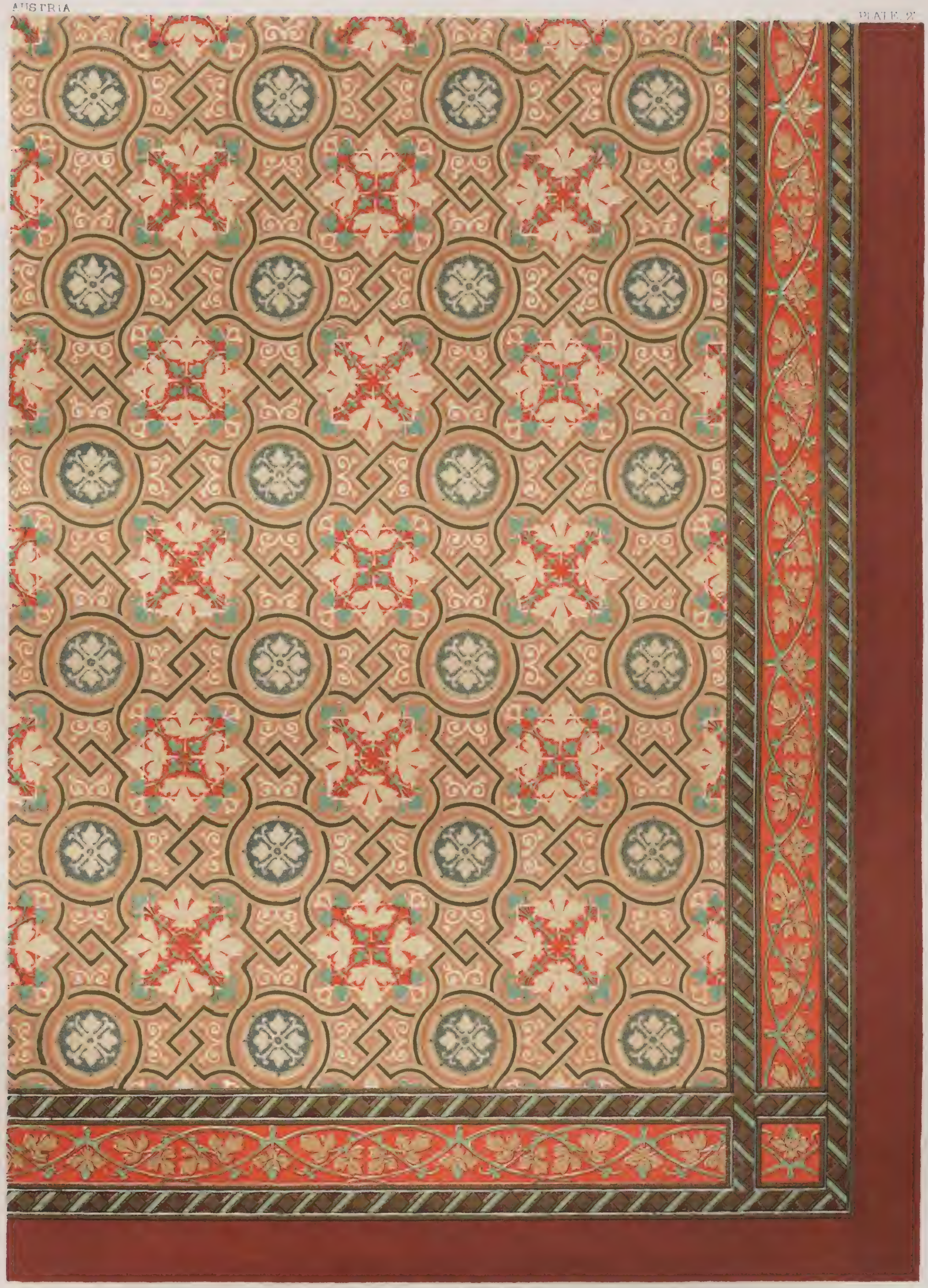
These striped designs appear to be peculiarly fitted to harmonize with the idea of the material and the manufacture. The earliest application of the principle might be seen in some of the common striped cotton rugs from Shahabad; plain blue and white stripes, with just some little additional piece of decoration, to destroy the effect of monotony. Of a more advanced stage were the Dhurees, or small carpets, generally of five colours, much used in zemindarees and small cutcherries. The entire class of these cotton carpets present models for the European manufacturer to adopt and work upon; and we regret to find that those most influential in the manufactures of India are endeavouring to get the Hindoo to forego his just and good taste for Manchester ideas of what design should be. We do not think India has at all been properly *exploité*, and we yet hope to find the magnificent carpets of Mirzapore, Benares, Jubbulpore, Masulipatam, Sasseeram, and other seats of manufacture; the handsome rugs of Allahabad, Mysore, Tanjore; the cheap rugs of Bengal, and the costly silk ones of the Madras Presidency, forming a large item in the exports of India to Europe.

TAPIS DE COTON INDIENS.

NOUS n'avons rien vu parmi les beaux produits tissés des Indes, qui nous ait paru plus frappant et plus caractéristique que les tapis de pied et les tapis de foyer en coton, connus sous le nom de "Suttringees," et dont l'usage est général dans tout le pays. Ils sont excellents tant pour le dessin que pour la couleur, et faits tout de coton. Nous empruntons les remarques suivantes à M. Dowleans, qui a fourni des renseignemens excellents au catalogue de l'Inde, où il dit: "Qu'il faut regarder ces tapis comme un substitut à bon marché pour les tapis de laine. Tout le monde s'en sert, les indigènes comme les Européens, ce qui fait, qu'on en fabrique annuellement, des quantités très-considérables, surtout dans le Bengale, où cette fabrication forme une branche très-importante du commerce du pays. On en fait de toutes les grandeurs, depuis le tapis le plus grand jusqu'au plus petit; mais le dessin en est généralement le même dans toute l'Inde, et ne diffère que par les couleurs. Les dessins rayés de bleu et de blanc, ou de rouge et de blanc, sont ceux qui prédominent; cependant, on ajoute dans quelques-uns une couleur d'une nuance plus foncée ou plus claire. À Meerut, Bareilly et Patna on a essayé, avec un certain succès, de nouveaux dessins, que les Européens préfèrent; mais les indigènes aiment mieux s'en tenir aux dessins rayés, qui ne s'usent pas si facilement et ne perdent pas leur fraîcheur à la lessive. On fabrique les *Suttringees* surtout à Agra, Bareilly, Patna, Shahabad, Beerbhoom et Burdwan. Ceux d'Agra passent pour être les meilleurs, et le montant des produits annuels y est évalué à £10,000, environ. La quantité fabriquée, l'année dernière, à Shahabad, valait presque £7,000, ce qui est, à-peu-près, le montant des produits des autres endroits mentionnés ci-dessus. Le prix des *Suttringees* varie avec la grandeur et la qualité; les petits valent de 3 à 15 shellings; et les grands—grandeur de tapis de pied" (comme ceux de notre illustration), "valent de £1. 10*s*. à £4, le prix en étant réglé, dans bien des cas, par le poids du tapis."

M. R. W. Bingham, qui a eu à l'Exposition plusieurs beaux spécimens, dit que "ces tapis, étant faits de coton, sont frais et agréables; et les indigènes de la classe un peu élevée, et tous les Européens, sans exception, s'en servent. Les moins grands remplacent avantageusement les couvertures piquées pour les lits; et le gouvernement en distribue, depuis quelque temps, à tous les soldats européens pour cet usage. Les fabricans, qu'on appelle dans ce district 'Kalleeun Bap,' sont presque tous des tisserands mahométans, qui font des tapis de toute grandeur et de tous les dessins qu'on leur indique. Bubbooah et Sasseeram sont les fabriques principales de Shahabad. Dans la première de ces localités la valeur des tapis fabriqués et vendus annuellement se monte de 10,000 à 12,000 roupies, et dans la dernière de 30,000 à 40,000 roupies. Ces tapis, qu'on appelle *Dhurees*, trouvent un écoulement facile dans tous les bazars et dans les marchés des environs, surtout à Berhampore et Harrier Chutter, ou Sonapore. De toute la quantité fabriquée dans le district on exporte probablement les deux tiers, le reste, d'une valeur annuelle de 20,000 à 30,000 roupies, est vendu dans le district même."

Les dessins rayés paraissent s'harmoniser parfaitement avec les matériaux et la fabrication. Dans les tapis de foyer communs de Shahabad, on voit l'application primitive de ce dessin: des raies bleues et blanches, avec une toute petite touche d'ornement, juste assez pour détruire l'effet de la monotonie. Les *Dhurees*, ou petits tapis, sont d'un dessin plus avancé, se composant généralement de cinq couleurs. On se sert de cette sorte de tapis dans les zémindarees et les petits "cutcherries." Ces tapis de coton de tout genre offrent aux fabricants de l'Europe des modèles qui méritent d'être adoptés et développés. Nous avons remarqué, avec regret, que ceux qui exercent le plus d'influence dans les fabriques des Indes, font tout ce qu'ils peuvent pour engager les Hindous à renoncer à leur bon goût naturel, pour adopter, quant au dessin, les idées qui prédominent à Manchester. Nous ne pensons pas qu'on ait encore exploité l'Inde autant qu'on aurait dû le faire; et nous espérons, que les tapis magnifiques de Mirzapore, Benares, Jubbulpore, Masulipatam, Sasseeram et autres centres de manufacture; les jolis tapis de foyer d'Allahabad, Mysore, Tanjore, ainsi que les tapis peluchés du Bengale, seront exportés sur une grande échelle, de l'Inde en Europe, en même temps que les couvertures de prix en soie qu'on fabrique dans la présidence de Madras.



PAPER HANGINGS

BY

KNEPPER & SCHMIDT, VIENNA

PLATE 27.

PAPER-HANGINGS,

BY KNEPPER & SCHMIDT, VIENNA.

AUSTRIA deserved and obtained honourable mention for good designs in surface-decoration, as seen in leather and paper-hangings. Besides those which we have illustrated, Messrs. Knepper & Co., fancy paper manufacturers, of Vienna, exhibited a great variety of patterns in gelatine, gold, silver, and bronze paper, and a large series of diaper designs, imitation leather, and marbling, of remarkable merit.

Mr. Schmitt observes, that as painting is still, in Austria, the prevailing way of ornamenting the inside of rooms, the demand for paper-hangings is not large. Some few manufactories established at Vienna, Prague, Salzburg, and Innspruck, sufficiently provide for the inland consumption, finding still time for producing coloured papers of all sorts, paper articles for bookbinding, &c. These ornamental papers for fancy purposes, according to Mr. Wyatt, in his Report on the Paris Exhibition, 1855 (Furniture and Decoration), "appear to have been first applied to ornamental packing in France by M. Lambertye. His establishment was in the Marais, and a considerable quantity of glazed, satined, coloured, and plain papers was made from his designs and instructions at the great establishment of the Montgolfiers, at Annonay. The Exhibition of 1806 contained several displays of fancy papers by Messrs. Dodart and Messrs. Schrant, Susse, & Co.; but Lambertye appears to have been the first to convert them to that use for which they have, since his time, been applied in such vast quantities. Before his time, the French had imported from Holland the coloured papers in which their cotton stuffs were usually wrapped. The firm of Désétables, of Vaux-de-Vin, Calvados, was among the earliest to relieve them from the necessity of obtaining such papers from abroad. The Germans showed quantities of gilt and ornamented papers, which it is averred they produce at a lower rate than the French and English. In the plainer kinds of gilt paper they probably may do so; but neither in satining, nor marbling, nor embossing, is their work at all upon an equality as to price, excellence being taken into account. The firm of Knepper, of Vienna, produces in vast quantities, and obtained a great medal at the last Munich Exhibition. The jury awarded it a silver medal in 1855."

The paper-hanging selected for illustration is an adaptation of the Mediæval style, which bears witness to the advance of good taste in this description of design; indeed, the progress made in the decorative arts throughout Austria, during late years, is very remarkable. Their surface-decorations of all kinds in the Exhibition evinced a very just appreciation of the true principles of such designs, in many cases very tastefully carried out. Perhaps in no country in Europe has that art which gives tone to all the decorative arts,—viz., architecture,—been practised with more originality and power of adaptation than in Austria. In the New Imperial Arsenal in the suburbs of Vienna, constructed from the designs of Van der Nüll, de Siccardsburg, Förster, and Roesner, we have seen what to us appears one of the most striking, noble, and original of modern works in Europe. The New Bank, by Ferstel, in the Renaissance style; the New Synagogue, by Professor Förster; and the façade of the Greek Church, by Hausen (these last, in a Moro-Byzantine style), evince great novelty and good taste in design; whilst the Mediæval style is excellently worked out in the Great Votive Church, by Ferstel; the church of Alt-Lerchenfeld, by Müller; and the Lazarist Church, by Professor Schmidt. The value of sculpture, painting, and all the decorative arts, is thoroughly appreciated in these works; and when we add that besides numerous art and archæological societies, including the Imperial Commission for Preserving and Investigating Architectural Monuments, drawing is taught in all the Polytechnic, Technical, and Primary schools, in which, in 1859, on week-days over 3,000 pupils were taught, and on Sundays over 2,000, we may be sure that art instruction is more and more in request, especially in those parts where industry progresses most rapidly. This increased artistic and industrial impulse is not confined to the capital only, but extends equally to all the provinces; and it is not too much to hope that, with the prospect of a combined national and political future, the various strongly-marked and varied races of which Austria is composed will each bring to bear their national peculiarities on the arts of the empire.

PAPIERS DE TENTURE,

PAR KNEPPER & SCHMIDT, VIENNE.

L'AUTRICHE a bien mérité la mention honorable, qu'elle a obtenue pour ses bons dessins de décorations de surface, en tentures de cuir aussi bien qu'en tentures de papiers. Outre les spécimens que nous avons illustrés, Messieurs Knepper & C^ie^, fabricants de papiers de fantaisie, ont exposé une grande variété de dessins en gélatine, en or et en argent, des papiers bronzés et marbrés, et une collection de dessins diaprés; — le tout d'un grand mérite.

M. Schmitt fait remarquer, que la demande de papiers de tenture est très-peu considérable en Autriche, où l'habitude de peindre les murs intérieurs des appartements, existe encore généralement. Quelques fabriques établies à Vienne, à Prague, à Salzbourg et à Inspruck, suffisent, et au-delà, pour la consommation intérieure; car elles trouvent encore le temps de fabriquer des papiers de couleur de toute espèce, des papiers propres à la reliure, etc. M. Wyatt, dans son rapport sur les meubles et les décorations à l'Exposition de Paris, 1855, dit: — "M. Lambertye paraît avoir été le premier en France, à employer pour l'empaquetage, des papiers de luxe et de fantaisie. Il avait sa fabrique au Marais, et les Montgolfier fabriquaient, à Annonay, dans leur vaste établissement, une quantité considérable de papiers unis, colorés, satinés et glacés, d'après ses dessins et en suivant ses instructions. À l'exposition de 1806, il y avait plusieurs spécimens de papiers de fantaisie, de Messieurs Dodart et de Messieurs Schrant, Susse & C^ie^; mais Lambertye paraît avoir été le premier à les employer pour l'empaquetage, auquel, on en a employé depuis lors, une quantité si considérable. Avant Lambertye, les Français importaient de la Hollande les papiers colorés, dont ils enveloppaient ordinairement leurs tissus de coton. La maison Désétables (Vaux-de-Vin, Calvados) fut une des premières à leur éviter la nécessité d'importer de l'étranger cette espèce de papier. Les Allemands ont exposé une grande quantité de papiers dorés et à ornements, qu'ils fabriquent, dit-on, à un prix plus bas que les Français et les Anglais. C'est probablement le cas dans ceux à dorure simple; mais il n'en est pas ainsi des papiers satinés, marbrés ou repoussés, dans lesquels ils ne peuvent rivaliser avec ces deux nations, quant au prix, surtout si l'on prend en considération la qualité. La maison Knepper, de Vienne, fabrique une vaste quantité de papiers de tenture. Elle a obtenu une grande médaille à la dernière exposition de Munich, et le Jury lui a décerné une médaille d'argent en 1855."

Le papier de tenture, que nous avons choisi pour illustration, est dans le style moyen-âge, et montre, quant au bon goût, un progrès visible fait dans ce genre de dessin; et nous devons constater que l'art décoratif, dans toutes ses branches, a reçu un développement remarquable en Autriche, pendant ces dernières années. L'Autriche est peut-être, de tous les pays de l'Europe, celui où l'architecture — cet art qui donne tant de relief aux arts décoratifs — est employée avec le plus d'originalité et le plus de vigueur. Le nouvel arsenal Impérial, construit dans un des faubourgs de Vienne, d'après les dessins de Van der Nüll, de Siccardsburg, de Förster et de Roesner, nous a paru un des édifices modernes les plus frappants, pour la noblesse et l'originalité de la structure. La nouvelle banque, dans le style Renaissance, d'après les dessins de Ferstel; la nouvelle synagogue, d'après ceux du professeur Förster, et la façade de l'église grecque, d'après ceux de Hausen (toutes deux dans le style moro-byzantin), font voir une grande nouveauté de conception et un goût excellent. Ferstel, en outre, dans la grande église votive; Müller, dans l'église d'Alt-Lerchenfeld; et le professeur Schmidt, dans l'église Lazariste, ont déployé toutes les richesses du style moyen-âge. Ces édifices, dans leur construction, trahissent une juste appréciation de la valeur intrinsèque de la sculpture, de la peinture et des arts décoratifs. Maintenant, si nous ajoutons que, sans parler du grand nombre des sociétés artistiques et archéologiques, y compris la commission Impériale pour la conservation des monuments d'architecture, qui doivent exercer de l'influence à l'égard de l'instruction artistique du peuple, le dessin est enseigné dans toutes les écoles polytechniques, techniques et primaires, qui contenaient, en 1859, plus de 3,000 élèves les jours ouvriers, et plus de 2,000 les dimanches; on peut être certain que la masse du peuple apprécie de plus en plus les avantages d'une instruction artistique, surtout dans les localités où l'industrie fait le plus de progrès. Cette impulsion progressive donnée aux arts et à l'industrie n'est pas limitée à la capitale, mais s'étend aussi aux provinces; et, avec la perspective d'une fusion politique et nationale des différentes races, si fortement marquées et si distinctes, qui forment l'Autriche, ce n'est pas trop d'espérer qu'elles imprimeront leur cachet particulier aux arts qui florissent dans l'empire.

THESEUS AND THE CENTAUR,

BY A. L. BARYE.

A FINE bronze group, very artistically oxydized, about three feet long at the base, representing the hero Theseus attacking the Centaur Bienor, an episode in the celebrated battle between the Lapithæ and the Centaurs, which Parrhasius painted, and which formed the subject of the sculpture on the great frieze of the Temple of Jupiter at Olympia, the Temple of Apollo at Bassæ, and the metopes of the Parthenon at Athens, by Phidias. This group is characterized by a full and free rendering of the antique. Theseus having rushed on the Centaur, has succeeded in mounting on his back, and whilst with one hand he drags back Bienor's head, with the other he prepares to deal the death-blow with a short club. The staggering of the monster, the crashing of the fir branches, the anatomy and expression of both the figures, are finely and vigorously expressed. The original belongs to the Musée du département de la Loire.

Antoine Louis Barye, officer of the Legion of Honour, was born at Paris in 1796. The following list of some of his principal works will show how prolific his genius has been. Amongst the sculptors of animal life he takes the highest place:—by him are the two lions of the Garden of the Tuileries; the eagles of the Pont de Jéna; the lions and birds of the Column of July; the jaguar devouring a hare, at the Palace of the Luxembourg; and the tiger killing a gazelle, at the Ministère de l'Intérieur; the figure-subjects of St. Clotilde, at the Church of the Madeleine; the four groups which decorate the Pavillon Denon at the Louvre, representing Strength, Order, Peace, and War; and on the pediment of the Pavillon de l'Horloge, fronting the Tuileries, allegorical representations of the Arts and Sciences.

Besides these public works, M. Barye is the author of about 150 models in bronze, of all classes of subject, from classical themes to the most common ornaments of the table, all of which are characterized by talent of the highest order. A modern French critic, Monsieur J. J. Arnoux, speaking of this group of Theseus and the Centaur, thus renders homage to the genius of Barye:—"In this last work, which crowns in so remarkable a manner all that he has done since the last twenty years, Barye has brought to bear all the riches of his knowledge, and proves to the most incredulous that he is acquainted with the human form as perfectly as with that of the lion or the bull. He has had to contend against a trying *souvenir*,—viz., the metopes which adorn the British Museum; he has disengaged himself from this adversary by choosing a new manner. His group has nothing in common with the fragments brought to London by Lord Elgin. The Centaur of M. Barye, in movement and in form, is entirely different to the Greek tradition, without being in opposition to it. The author has been inspired by Nature, and has set himself to reproduce all the details which he observed. He has understood that he could not, without exposing himself to the reproach of hardihood, endeavour to carry out in the round the high reliefs sculptured by the hand of Phidias, and which, from their perfection, are not to be approached by our first sculptors even. It is by the energetic movement of the figures, expressed with thorough boldness, that M. Barye challenges your interest; the novelty of his work, and the drawing cleverly conceived and courageously carried out, merit the approbation of connoisseurs. The head of the Centaur, pressed down by the powerful hand of Theseus, convulsively gasping, and threatened with the descending club, is a thoroughly new treatment of the subject, and one which is deserving of the highest praise. A sculptor of the first order could alone conceive such a group, and execute it with such vigour. Those who, up to the present, have refused to recognize in M. Barye more than a sculptor of *genre*, must now surely renounce their opinion, and admit that the sculptor of this group is one who is capable, when he chooses, of succeeding in the most difficult subjects. How many of our professors indeed would be capable of producing such a work as Theseus and the Centaur Bienor?"

PLANCHE 28.

THÉSÉE ET LE CENTAURE,

PAR A. L. BARYE.

C'EST un beau groupe en bronze, oxydé d'une manière très-artistique, d'environ trois pieds de long à la base, représentant le héros Thésée attaquant le centaure Biénor; épisode de la célèbre bataille entre les Lapithes et les Centaures, que Parrhasius a peint et qui a eté sculpté sur la grande frise du temple du Jupiter Olympien et de celui d'Apollon à Bassa, ainsi que pour les métopes du Parthénon à Athènes par Phidias. Ce groupe se fait remarquer par un cachet parfaitement bien rendu de l'antique. Thésée s'étant précipité sur le centaure, a réussi à monter sur le dos du monstre; d'une main il tire en arrière la tête de Biénor, et de l'autre il se prépare à lui donner un coup mortel avec une courte massue. Le chancellement du monstre, le craquement des branches du sapin, l'anatomie et l'expression des deux figures, — tout est rendu avec force et avec vigueur. Le groupe original appartient au musée du département de la Loire.

Antoine Louis Barye, officier de la Légion d'Honneur, est né à Paris en 1796. La liste suivante de ses principales œuvres montre la grande fécondité de son génie. Il tient la plus haute place parmi les sculpteurs qui ont spécialement consacré leur talent à la reproduction des animaux; nous avons de lui: les deux lions du jardin des Tuileries; les aigles du pont de Jéna; les lions et les oiseaux de la colonne de Juillet; le jaguar dévorant un lièvre, au palais du Luxembourg; et le tigre tuant une gazelle, au ministère de l'intérieur; les figures emblématiques de Sainte Clotilde, à l'église de la Madeleine; les quatre groupes qui décorent le pavillon Denon au Louvre, représentant la Force, l'Ordre, la Paix et la Guerre; et, enfin, les figures allégoriques des Arts et des Sciences, sur le fronton du pavillon de l'Horloge, au centre de la façade des Tuileries.

Outre ces sculptures qui servent à orner les édifices publics, M. Barye est l'auteur d'environ 150 modèles en bronze, embrassant toute espèce de sujets, depuis le genre classique jusqu'aux ornements les plus ordinaires, — et toutes ces œuvres portent le cachet d'un talent de premier ordre. Un critique français moderne, M. J. J. Arnoux, en parlant du groupe de Thésée et du centaure, rend ainsi homage au génie de Barye: — "Dans cette dernière œuvre, qui surpasse d'une manière si remarquable tout ce qu'il a produit depuis ces derniers vingt ans, Barye a mis en réquisition toutes les richesses de son génie, et a prouvé au plus incrédule qu'il connaît la forme humaine aussi parfaitement que celle du lion ou du taureau. Il a eu à lutter contre un souvenir embarrassant: les métopes qui ornent le Musée Britannique; il s'est tiré de cette difficulté en envisageant le sujet sous un nouveau point de vue. Son groupe n'a rien de commun avec les fragments apportés à Londres par lord Elgin. Le centaure de M. Barye, dans ses mouvements et dans sa forme, diffère entièrement de la tradition grecque, sans, cependant, y être opposé en principe. L'auteur a pris ses inspirations de la nature et s'est appliqué à reproduire tous les détails qu'il avait observés. Il a compris qu'il ne pouvait, sans s'exposer au reproche de témérité, chercher à reproduire en rond les hauts reliefs sculptés par Phidias, qui, dans leur perfection, ne permettent pas même à nos premiers sculpteurs d'en approcher. C'est par le mouvement énergique des figures, exprimé avec la plus grande hardiesse, que M. Barye excite notre intérêt; la nouveauté de son œuvre, dont le dessin est habilement conçu et courageusement exécuté, mérite l'approbation des connaisseurs. La tête du centaure, pressée par la main puissante de Thésée, haletant convulsivement et menacée de la massue prête à descendre, est un traitement entièrement nouveau du sujet, et qui mérite les plus grands éloges. Ce n'est qu'un sculpteur de premier ordre qui pouvait concevoir un tel groupe et l'exécuter avec une si grande vigueur. Ceux qui, jusqu'à présent, ont refusé de reconnaître à M. Barye un autre talent que celui d'un sculpteur de genre, seront maintenant certainement obligés de renoncer à leur opinion, et d'admettre que le sculpteur d'un tel groupe peut, quand il le veut, réussir dans les sujets les plus difficiles. Combien y a-t-il parmi nos professeurs qui seraient capables de produire une œuvre digne d'être comparée à celle de Thésée et du centaure Biénor?"

1. A Scandinavian Drinking Horn by J. G. Schwartz & Son
2. A Dagger ... by J. Didrichsen ... } Copenhagen
3. A Salver ... by C. Moller

PLATE 29.

DANISH GOLDSMITHS' WORK.

OF the three subjects selected by us, No. 1 represents a drinking-horn, executed by J. G. Schwartz & Son, of Copenhagen, from a very beautiful design by Mr. C. Peters, sculptor; the horn, that of a bull, is finely mounted in carved ivory, and delicately inlaid, with a filigree gold pattern; the four *bassi-relievi* illustrate passages from the story of Sigurth Fafnersbane and Brynhild, as recounted in the old Icelandic sagas, and represent Sigurth slaying Fafnir the Dragon; Sigurth pledging his faith to Brynhild; the ride of Sigurth through the flames to Brynhild; the revenge of Brynhild, and death of Sigurth. The price of this remarkable and most artistic work was £80, and it was purchased by the Prince Napoleon.

The dagger belonging to the King of Denmark, about fifteen inches long, was executed by Julius Didrichsen, goldsmith, of Copenhagen. The guard was formed by the lions of Denmark. The medallion on each side beneath it contained the monogram of the king and a cameo. The knop of the grip was also ornamented with a fine cameo; the green velvet sheath being tastefully enriched with gold arabesque-work.

The salver in electro-silver contained illustrations of the Temptation of Eve, Cain and Abel, subjects from the life of Christ, and emblems of the Evangelists, with the Baptism of Christ in the centre,—the figures in low relief frosted on a burnished ground. This excellent piece was contributed by M. Caspar Möller, electro-plater at Copenhagen.

The horn was a work of rare artistic merit: the designer having taken his ornament and subjects from national sources, has obtained a result which has the striking effect of originality. This is as it should be; and we congratulate Messrs. Peters & Schwartz in having produced one of the finest and most remarkable examples of decorative art the Exhibition contained.

"Denmark shines like a star amidst the industry of the North (writes the reporter of Class 33, 1862). She has found in the treasures of her museums types of Runic jewels of remarkable beauty, and restored them truthfully. Her works prove that taste and design are cultivated and encouraged at Copenhagen."

The horns of animals have been used as drinking-cups from the earliest ages. They were in use among the Greeks and Romans, and are represented in drawings in the Vatican Virgil in the 4th century, MS. Prudentius in the British Museum (9th century); and in an Anglo-Saxon calendar, Cottonian collection, 9th century. King Ragnar Lodbrok, the Dane, in the 8th century, sings, "Quickly seated in the splendid habitation of the gods, we shall drink beer out of curved horns;" and a great number of carved walrus and other horns, varying in date from the 10th probably to the 12th century, are preserved in various museums: these, however, were used both as trumpets and tenure-horns. Such, *e. g.*, are the remarkable piece in the museum at Toulouse (the so-called horn of Roland); one in the museum of the Society of Scottish Antiquaries, Edinburgh; the horn of Ulphus at York; the Clan Clephane horn, belonging to the Marquis of Northampton; and others in the national museums of Paris, Berlin, Vienna, Dresden, Munich, &c.; indeed, there are few collections in Europe where these remarkable works may not be found. These horns are all carved in low relief, with subjects from the chase, war, &c., combined with griffins, sphinxes, and running foliage, and ornament interlacings, which appear to mark them as proceeding from some common semi-Oriental source.

We have, however, no means of ascertaining whether these horns were ever used for drinking purposes. The probability is, they were used mainly as hunting-horns, and were deposited as tokens of tenure for hunting-grounds. True drinking-horns, however, are preserved in several places: these are generally ox-horn,—consequently curved, mounted on a metal or other stand, and furnished with a lid. Such, *e. g.*, are the fine horn of Queen's College, Oxford, some remarkable pieces in the Ambras collection at Vienna, and the grand silver-chased horn of the corporation of Amsterdam, a similar one to which, but in the Gothic style, is to be seen in a painting of the school of Wohlgemuth, in the gallery of the chapel at Nuremberg Castle. Of this class is the horn we have illustrated. There is an art in drinking out of these curved horns; and the unwary novice is apt to find the liquor splashing in his face, unless duly instructed how to handle them.

ORFEVRERIE DANOISE.

LA coupe de corne, la première des pièces illustrées dans la planche ci-contre, a été exécutée par J. G. Schwartz & fils, de Copenhague, sur les dessins de M. C. Peters, sculpteur. Elle est faite de corne de taureau, admirablement montée en ivoire sculpté, et incrustée d'un dessin délicat en filigrane d'or. Les quatre *bassi-relievi* représentent des passages de l'histoire de Sigurth Fafnersbane et de Brynhild, tirés des anciennes *sagas*, ou traditions islandaises, savoir: Sigurth tuant Fafnir le dragon; Sigurth jurant fidélité à Brynhild; Sigurth traversant les flammes pour arriver à Brynhild; la vengeance de Brynhild; et la mort de Sigurth. C'est le prince Napoléon qui s'est rendu acquéreur de cette œuvre remarquable et réellement artistique, au prix de £80.

Le poignard, long d'environ quinze pouces, a été fait pour le roi de Danemark, par Julius Didrichsen, orfèvre de Copenhague. Les lions du Danemark en formaient la garde, au-dessous de laquelle on voyait, de chaque côté, un médaillon contenant le monogramme du roi et un camée. Le bouton de la poignée était également orné d'un beau camée. Le fourreau, en velours vert, était enrichi de charmantes arabesques d'or.

Le beau plateau en argent galvanoplastique a été envoyé par M. Caspar Möller, fabricant à Copenhague. On y voyait la Tentation d'Ève, Caïn et Abel, des sujets de la vie de Jésus-Christ, les emblèmes des évangélistes, et, au centre, se trouvait le Baptême du Christ. Les différentes figures étaient en bas-relief et blanchies sur un fond brun.

Tous ces objets sont excellents; mais la coupe en corne possède, outre sa valeur artistique, le mérite d'une originalité frappante, grâce au dessinateur, qui a su mettre à profit, dans les ornements, les ressources des légendes nationales. Nous applaudissons de tout cœur à ce choix judicieux, et nous félicitons Messieurs Peters & Schwartz d'avoir produit un des plus beaux exemples de l'art décoratif qu'il y eût à l'Exposition.

"Le Danemark brille comme un astre au milieu de l'industrie du Nord," dit le rapporteur, classe 33, 1862. "Il a reproduit fidèlement les types superbes des joyaux runiques qui se trouvent *parmi les trésors de ses musées*; et ses œuvres constatent que le bon goût et le dessin sont cultivés et encouragés à Copenhague."

Les cornes des animaux ont été employées comme coupes à boire depuis les temps les plus reculés. Ils étaient en usage parmi les Grecs et les Romains; et on en voit des reproductions dans les dessins du Virgile au Vatican, qui datent du 4ème siècle, et dans les manuscrits de Prudentius, qui se trouvent au Musée Britannique et remontent au 9ème siècle, ainsi que dans un calendrier anglo-saxon du 9ème siècle, qui fait partie de la collection cotonienne. Il en est fait mention dans un couplet chanté, au 8ème siècle, par le roi Ragnar Lodbrok le Danois, où il y a ce passage: "Assis dans l'habitation somptueuse des dieux, nous boirons de la bière dans des cornes courbées."

On conserve d'ailleurs, dans plusieurs musées, un grand nombre de cornes de morse et autres. Ainsi, on peut voir, au musée de Toulouse, une corne remarquable, appelée la corne de Roland; plusieurs cornes semblables, aux musées de la société des Antiquaires, d'Édimbourg; la corne d'Ulphus à York; la corne du clan Clephane, appartenant au marquis de Northampton; les cornes conservées dans les musées nationaux de Paris, de Berlin, de Vienne, de Dresde, de Munich, etc.; et ajoutons même, qu'il n'y a guère de collection en Europe qui ne contienne un exemple de ces pièces remarquables. Ces spécimens sont tous sculptés en bas-relief, représentant des sujets de chasse ou de guerre, entremêlés de griffons, de sphinx, de feuillages et d'ornements entrelacés, et trahissent une origine commune et une source semi-orientale.

Nous ne saurions, cependant, affirmer que les cornes énumérées ci-dessus eûssent servi de coupes à boire. Il est même plus probable qu'elles ne servaient que de cors de chasse ou de gages de tenure de chasse. Mais on conserve, dans différents endroits, bon nombre de véritables cornes à boire. Ce sont généralement des cornes de bœuf, et conséquemment courbées; elles sont montées sur un piédestal fait d'argent ou de quelque autre métal, et pourvues d'un couvercle. Telles sont, la belle corne de Queen's College, Oxford; les cornes de la collection Ambras à Vienne; et la grande corne, montée en argent ciselé, de la corporation d'Amsterdam. Une corne semblable, mais dans le style gothique, se voit sur une peinture de l'école de Wohlgemuth, dans la galerie de la chapelle du château de Nuremberg. La corne de notre illustration appartient au même genre. C'est tout un art que de boire dans une de ces cornes courbées; et le novice inexpérimenté court le risque de s'éclabousser la figure, à moins d'être initié au secret de manier ces sortes de coupes.

London: Day & Son, Lithographers to the Queen. Published by Day & Son, 6 Gate Street, Lincoln's Inn Fields, W.C. and 164 Piccadilly, W.

FIRE-PROOF SAFE,
BY
HAUSCHILD _ BERLIN

PLATE 30.

AN IRON FIRE-PROOF SAFE,

BY K. HAUSCHILD, BERLIN.

OF the numerous examples of this class in the Exhibition this was the most ornamental. Its height is about 6 feet 3 inches. We might have a doubt as to its being rightly assigned to Mr. Hauschild, as no such name appears in the official Zollverein Catalogue, though it does in the English one; however, Mr. Hauschild obtained a medal for this safe; and in this, as in several other cases, we find the value of a detailed description made on the spot; for the inside of the safe is inscribed, as the good old German custom hath ever been, with writing. On one inner side of the panels is "Gefertigt in der Werkstatt von Karl Hauschild. Berlin, 1862." On the other—

"Sicher gegen Dieb und Brand
Bin ich durch des Schlossers Hand;
Hält nicht die Wacht auch Gott der Herr,
Hilft weder Riegel noch Gesperr."

Which may be thus rendered:—

"Safe from thief and fire am I,
Through the cunning locksmith's skill;
But watch'd not God the Lord on high,
Bolt, lock, or chain would serve but ill."

We remember having been particularly struck with the deeply religious spirit expressed in several such inscriptions on old houses in Germany; such as at Hanover, thus spelt:—"Habe Got vor Augen, und treu ine allen Dingen, so dan es dir nicht misgelingen,"—"Have God before your eyes, and be honest in all things; so shall no harm come to thee." And thus, at Brunswick, from the Psalms:—"Wo die Herren nicht das Haus bauet, so umsonbst arbeitet die darin baut,"—"Except the Lord build the house, they labour in vain that build it."

But, to return to the more matter of fact subject of iron safes,—this one of Hauschild's is elaborately ornamented in wrought iron on red lacquer-varnished ground, and, although very ornamental, is not in bad taste, except so far as it militates against the following dicta of the Jury Report in 1851:—"In connection with locks, the Jury may refer to iron safes and treasure-chests, of which a large number is exhibited, and which, for the most part, are of about equal merit, so far as the chances of security offered by them are concerned. It seems doubtful whether much of the ornamentation and expensive polished work which some of them display might not be dispensed with. Any addition of that description to the expense, necessarily considerable, of a safe or treasure-box, seems quite gratuitous, more especially since it has become usual, and is considered most secure in large banking and other establishments, to preserve safes in fire-proof rooms and vaults, into which they are lowered at the close of business." There certainly seems much common sense in such remarks; but common sense and decorative art somehow never do hit it off well together; and in matters of this kind we must not be too persistent with our "cui bono." Certain it is that several safes, French and German, not English,—for these last have followed out the instructions of the Report above quoted,—exhibited a good deal of ornamental work. Sommermayer, of Magdeburg, contributed one with very good engraved ornament and figures on the inside. Wertheim & Wiese, of Vienna, had one with still more elaborate engraved designs and much burnished ornament on a flat ground. Fichet, of Paris, and Sauve & Magaud, of Marseilles, also exhibited well-ornamented safes. The English ones, as we have said, were generally quite plain; yet, placing ornament on one side, they fully sustained our national reputation for solid work and ingenious contrivance; the most striking example being, perhaps, a large banker's safe, by Messrs. Chubb, the doors of which were secured by two gunpowder-proof wheel locks, throwing thirty-one bolts all round, and the main keyholes covered with case-hardened iron scutcheon locks, all opened by a small gold key, set in a finger-ring, forming the master key of the safe.

PLANCHE 30.

COFFRE-FORT DE FER, A L'ÉPREUVE DU FEU,

PAR K. HAUSCHILD, BERLIN.

PARMI les nombreux exemples de cette espèce qui se trouvaient à l'Exposition, ce coffre-fort, haut d'environ 6 pieds 3 pouces, était le plus soigné et le plus riche en ornements. Nous aurions pu entretenir quelques doutes, si l'on peut, avec raison, attribuer cette œuvre à M. Hauschild; car, quoiqu'il ait reçu une médaille pour son coffre-fort et que son nom figure dans le Catalogue anglais, nous l'avons cherché en vain dans le Catalogue officiel du Zollverein. Heureusement nous avions adopté la précaution ici, comme dans bien d'autres cas, de prendre sur les lieux une description détaillée, qui met fin à toute incertitude; car nous trouvons que, selon la bonne ancienne coutume allemande, le coffre-fort portait à l'intérieur plusieurs inscriptions, et sur un des panneaux on lisait: "Gefertigt in der Werkstatt von Karl Hauschild — Berlin 1862;" tandis que sur l'autre il y avait: —

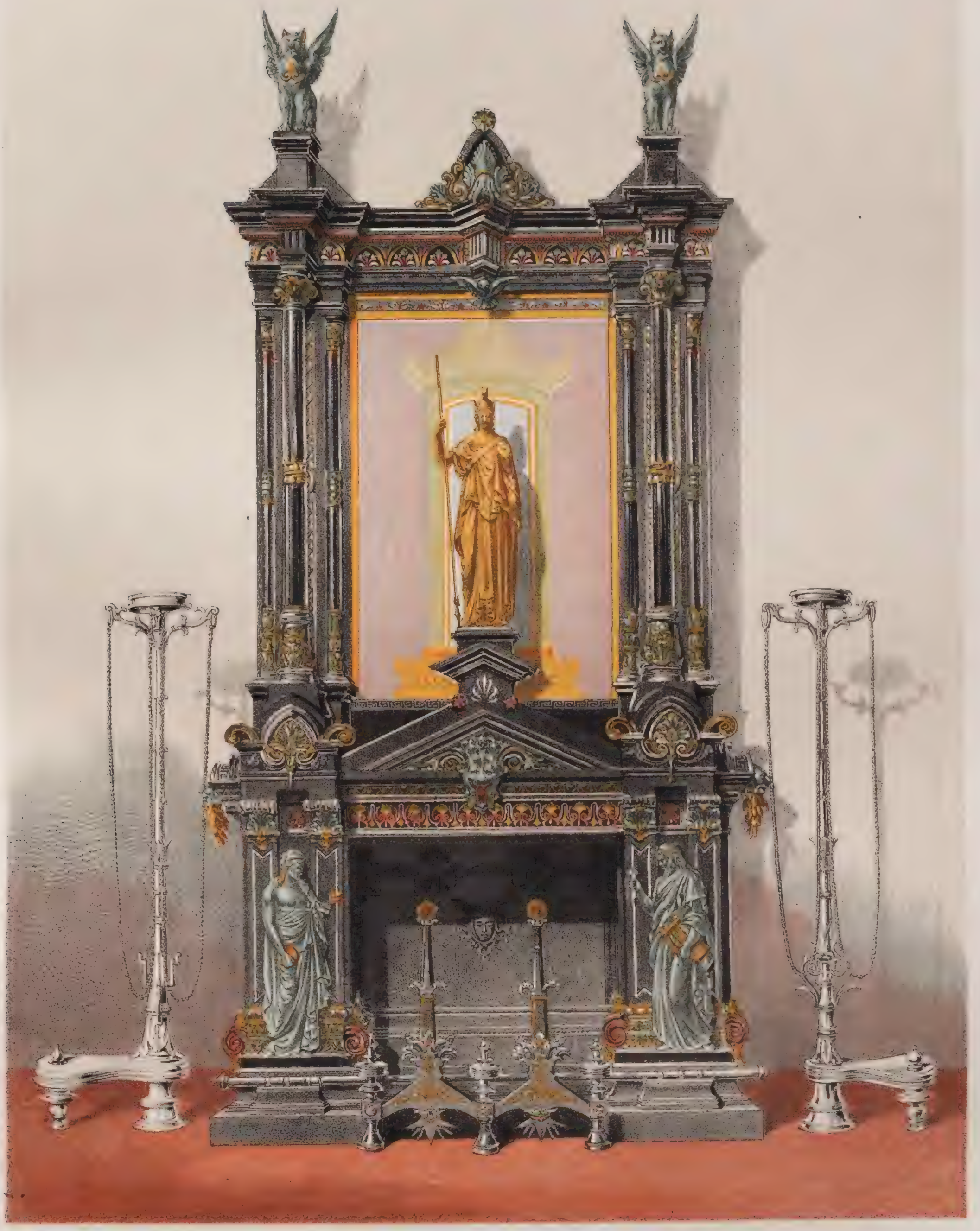
"Sicher gegen Dieb und Brand
Bin ich durch des Schlossers Hand;
Hält nicht die Wacht auch Gott der Herr,
Hilft weder Riegel noch Gesperr."

Qu'on peut traduire: —

"Grâce à l'ingénuité de l'artisan habile,
Je ne crains ni larrons, ni ravages du feu;
Mais sans l'aide d'en haut, sans la garde de Dieu,
Verrous, chaines et clefs, tout serait inutile."

Nous nous rappelons avoir vu sur les maisons en Allemagne plusieurs inscriptions de ce genre, qui nous ont paru frappantes par le profond sentiment religieux dont elles sont empreintes. Ainsi à Hanovre:—"Habe Gott vor Augen und trau' ihm in allen Dingen, so kann es dir nicht missgelingen" ("Ayez toujours Dieu devant les yeux, comptez sur lui en tout, et vous ne manquerez pas de réussir"); et à Brunswick, ce vers des Psaumes: — "Wo der Herr nicht das Haus bauet, so arbeiten umsonst die daran bauen" ("Si le Seigneur ne bâtit la maison, c'est en vain que travaillent ceux qui la bâtissent").

Mais, pour revenir au fait plus matériel des coffres-forts, celui de M. Hauschild a des ornements très-élaborés en fer forgé, sur un fond rouge de laque vernie; et ces ornements, quoique soignés et abondants, sont de bon goût et irréprochables, excepté en ce qu'ils sont contraires au dictum ci-dessous du rapport du Jury de 1851: — "En parlant de serrures, le Jury ne peut pas s'empêcher de faire allusion aux caisses et aux coffres-forts, qui étaient en grand nombre à l'Exposition, et qui possédaient, pour la plupart, un degré de mérite à-peu-près égal, quant aux chances de sûreté qu'ils offrent; mais il y a lieu de croire, qu'on pourrait se passer d'une grande partie des ornements travaillés et du poli, étalés sur quelques-uns d'entre eux. Le surcroît considérable de dépenses, dans une caisse ou un coffre-fort, coûteux déjà en lui-même, nous paraît d'autant plus inutile qu'il est habituel, dans les maisons de banque et autres établissements, de placer, après les heures dévouées aux affaires, ces coffres-forts, pour plus de sûreté, dans un appartement ou caveau voûté à l'épreuve du feu." Ces remarques paraissent, certainement, contenir beaucoup de bon sens; mais, pour une raison ou une autre, l'art décoratif n'est pas souvent d'accord avec le bon sens, et nous n'allons pas, dans un cas pareil, trop insister sur le "cui bono." Cependant, nous devons signaler le fait que, pendant que les Anglais se sont conformés aux instructions du rapport, les Français et les Allemands ont mis beaucoup de soin au travail de leurs ornements. Ainsi, Sommermayer, de Magdebourg, a exposé un coffre-fort ayant d'excellents ornements et figures gravés à l'intérieur. Wertheim & Wiese, de Vienne, en avaient un avec des dessins gravés fort élaborés et une foule d'ornements brunis sur un fond plat. Fichet, de Paris, et Sauve & Magaud, de Marseille, ont aussi exposé des coffres-forts richement ornés. Ceux de l'Angleterre, comme nous avons déjà dit, étaient, en général, très-simples; mais, mettant à part les ornements, ils n'ont pas démenti notre réputation nationale pour la solidité du travail et le génie de l'invention. Comme l'exemple le plus frappant, peut-être, nous citerons le grand coffre-fort de Messieurs Chubb, dont les portes étaient garanties par deux serrures à ressort à l'épreuve de la poudre à canon, faisant sortir tout autour trente et un pênes à la fois. Les principaux trous de serrure étaient couverts de serrures à écusson en fer cémenté, qu'on ouvrait à l'aide d'une petite clef d'or, montée dans une bague et formant le passe-partout du coffre-fort.



J. B. Warnier direx.

A MARBLE & BRONZE CHIMNEY PIECE,

BY

BARBEDIENNE OF PARIS

PLATE 31.

A CHIMNEY-PIECE,

BY L. MARCHAND, PARIS.

IN addition to the fine *bronzes d'art* exhibited by M. Marchand (Plate 213), and for which he received a medal, we have selected his fine chimney-piece in marble and bronze, designed by M. Eugène Piat, for which the Jury of Class 30 (furniture) also awarded M. Marchand a medal. This very important work, made purposely for the Exhibition, is designed in the Greek style. The dark tone of the bronze and marble is most judiciously relieved by polychromy. The subject of the design is Honour to Minerva, who holds a central place in the composition; the statue is executed in bronze gilt, with the owl of wisdom on a corbel in the cornice over her head; the background is enamelled and gilt with very graceful designs. On each side of the opening are two *mezzi-relievi* in bronze, of officiating priests of the temple. All the ornaments, including the acanthus, ovolo, honeysuckle, &c., are very elegant and well studied. The hearth is inlaid with coloured marble mosaic, and the dogs, each in one piece of iron burnished and gilt, are massive and of good design. It is about eighteen feet in height, and was valued at £3,000.

Besides this fine work, two noble vases in black marble, also designed by M. Piat, polished and ornamented with incised foliage and bronze in relief,—Bacchic subjects of panthers and boys,—were perfect studies for completeness of design, in form, proportion, and decoration. Other notable objects exhibited by M. Marchand consisted of large polished steel candelabra, about 7 feet 6 inches high, also in the Greek style; and various other pieces of the same class. Among the bronze statues, the most remarkable were "the Fisher," after Schœnewerk, the original of which obtained the gold medal at the Paris Salon des Beaux-Arts in 1851; Bosio's statue of Henry II. when young, the Voltaire, after Houdon, the Mercury, after Pigale, and two very fine reproductions of the antique busts of Ariadne and Antinoüs.

M. Marchand has done well in attaching to himself the valuable services of M. E. Piat as a designer and modeller. His subjects are always designed in the best taste, and beautifully executed. In addition to the honours awarded him in the present Exhibition, M. Marchand obtained a bronze medal at the Paris National Exhibition in 1849, a prize medal at London, 1851, and a medal of the first class in 1855. His contributions to the Exhibition of 1862 augur well for the future extended reputation of his establishment.

This chimney-piece is one of the most important examples of that peculiar development of ancient Greek architecture and art which, known as Néo-Grec, is daily becoming more in vogue with our neighbours. Certes, there is much that is very elegant, original, and rich-looking in most of the productions in the style which we have met with, very different to the bald and sombre "masons' Greek" style in fashion with us during the early part of the present century. "So beautiful, so perfect in its Grecian character," writes an enthusiastic French art critic, "is this chimney-piece, that could Aspasia or Pericles return to this nether world, the enterprising manufacturer would not be long before he received the 60,000 francs it cost him to make. But however long (continues M. Arnoux) he may have to keep it on his hands, he will never repent having produced a work which places him in the first rank of art manufacturers."

As to M. Piat, he has shown what metal he is made of. Scarcely yet 34 years of age, he is evidently destined to take an important part in that alliance of art and manufacture which promises such great results in the future.

PLANCHE 31.

CHEMINÉE DANS LE STYLE NÉO-GREC,

PAR L. MARCHAND, DE PARIS.

OUTRE les beaux bronzes d'art de M. Marchand que nous avons illustrés à la planche 213, et pour lesquels il a obtenu une médaille, nous avons encore choisi pour notre collection sa superbe cheminée en marbre et bronze, composée par Eugène Piat, et qui a aussi valu à cet exposant une médaille décernée par le Jury de la classe 30 (meubles). Cette œuvre importante d'environ dix-huit pieds de hauteur, exécutée exprès pour l'Exposition, est entièrement dans le style grec; et les teintes foncées du marbre et du bronze sont rehaussées avec beaucoup de goût par la polychromie. L'artiste a choisi pour la composition de son sujet Minerve, dont la statue occupe le point central. Cette statue est en bronze doré, et le hibou, symbole de la sagesse, est placé au-dessus de sa tête, dans un modillon au milieu de la corniche. Le fond émaillé et doré est, en outre, décoré de dessins très-gracieux. De chaque côté du foyer sont des demi-reliefs en bronze représentant les prêtres officiants du temple. L'acanthe, l'ove, le chèvrefeuille et tous les détails d'ornement sont étudiés et groupés avec un goût parfait. L'âtre est en mosaïque de marbre, et les chenets, d'une seule pièce chacun, en fer bruni et doré, sont d'un beau caractère. Le tout est évalué à 3,000 livres sterling.

Nous nous plaisons à ajouter que les deux beaux vases en marbre noir, également dessinés par M. Piat, et ornés d'un feuillage ciselé dans le marbre avec des reliefs en bronze représentant des sujets bachiques, étaient également remarquables par leur forme, leurs proportions et l'harmonie de leurs ornements. M. Marchand, outre ces deux vases, a exposé, entre autres objets d'art, deux grands candélabres en acier poli, hauts de deux mètres et demi, dans le style grec, et diverses statues de bronze, parmi lesquelles nous avons remarqué la copie du Pêcheur de Schœnewerk, dont l'original a obtenu la médaille d'or, au salon des Beaux-Arts à Paris, en 1851; celle de Henri II de Bosio, le Voltaire de Houdon, le Mercure de Pigale, et deux très-beaux bustes d'Ariane et d'Antinoüs, d'après l'antique.

M. Marchand a eu raison de s'attacher comme dessinateur et modeleur M. Eugène Piat, dont le talent lui garantit que tous ses sujets seront toujours tracés dans le meilleur goût et exécutés dans la perfection. Outre les récompenses honorables que cet exposant a obtenues à l'Exposition de 1862, nous constaterons qu'il avait déjà reçu une médaille de bronze à l'Exposition nationale de Paris en 1849, une médaille d'honneur à Londres en 1851 et une médaille de première classe en 1855. Les objets que M. Marchand a exposés en 1862 ne pourront qu'ajouter à la réputation de son établissement.

Cette cheminée est un des plus remarquables spécimens de cette nouvelle adaptation de l'architecture grecque, connue sous le nom de style néo-grec, et qui devient de jour en jour plus en vogue chez nos voisins. Il y a, certes, beaucoup d'élégance, d'originalité et de richesse dans les objets que nous avons vus dans ce nouveau genre, fort différent du style grec, sombre et nu, si en faveur chez nous au commencement de ce siècle. "Cette cheminée est si belle, si parfaite dans son caractère purement hellénique," dit un critique français dans son enthousiasme, "que, si Aspasie ou Périclès revenait sur notre globe, cet entreprenant industriel ne tarderait pas à se voir remboursé des 60,000 francs qu'elle lui a coûtés. Mais, quelle que soit la difficulté qu'il trouve à s'en défaire (continue M. Arnoux), il ne pourra jamais se repentir d'avoir exécuté un chef-d'œuvre qui le place au premier rang des fabricants des objets d'art."

Quant à M. Piat, il a clairement fait voir de quoi il était capable. À peine âgé de 34 ans, il est évidemment destiné à jouer un rôle important dans cette alliance de l'art et de l'industrie, dont nous apprécions de plus en plus les sérieux et charmants avantages.

PLATE 32.

LARGE PORCELAIN VASE,

FROM THE IMPERIAL RUSSIAN MANUFACTORY, ST. PETERSBURG.

NONE of the porcelain vases in the Exhibition, not even amongst the truly imperial productions of Sèvres, had a more royal look than the three large vases about six feet high, belonging to the Emperor of Russia, one of which was intended, we believe, for presentation to Lord Granville, as President of the Royal Commission. We need hardly say that a medal was awarded for these fine works. Mr. Binns, in his excellent Report on pottery in the "Practical Mechanic's Journal," November, 1862, remarks, "The specimens are few, but very fine both in grandeur of design and for artistic finish. Cost has evidently not been consulted in these works. The difficulty of procuring perfect vases of so large a size must have been immense; we know that many must have been destroyed and thrown aside before one could be found fit for the painter."

The vase we have illustrated was beautifully painted with a subject after the celebrated French painter Greuze,—"La Veuve et son Curé," and was valued at £960. Two other large vases, painted with heads of Inigo Jones and John Locke, were valued at £240 each; and another large vase in biscuit, with figures in *basso-rilievo*, at £256. Of statuettes in biscuit, two Bacchantes, after the French sculptor Clodion, and two inhabitants of Little Russia, were very well modelled.

Marryat gives the following historical notice of the Russian manufactory in his excellent work, "Pottery and Porcelain":—"The Government of Russia at an early period tried to obtain the secret of the porcelain manufacture; the close alliance subsisting between Peter the Great and Augustus of Saxony (who at that time monopolized the manufacture in Europe), having given the former an opportunity of appreciating its importance. But Peter's constant wars and other occupations did not allow any progress to be made in establishing the contemplated manufactory."

The Royal Dispensary at Moscow, a superb building, and one of the greatest monuments of the city, founded by that monarch in 1707, is described by Motley, in his "Life of Peter the Great," as being "decorated with a great number of syrup-pots and others, made of china, with his Czarish Majesty's arms enamelled upon them. These pieces were most probably made of delft, manufactured in Holland to order, as no porcelain was produced in Europe at that early period. Elizabeth having succeeded to the imperial crown, founded, in 1756, a manufactory near Petersburg, which has continued to the present period to make very good porcelain, the materials for which are drawn from the Russian dominions. Catherine II. patronized the porcelain establishment founded by Elizabeth, and in the year 1786 enlarged it considerably. In 1825, two workmen from Sèvres came over to direct the fabric; since which time the manufactory has employed 200 workmen, and is scarcely inferior in its productions to that of any other European nation. An establishment was also formed at Twer, near Moscow, by Garnier, in 1756. The mark is a doubled-crossed Russian E, with a stroke through it."

The manufactory at present is entirely worked by Russians,—artists as well as artisans; and although we fear that it operates against the establishment of private enterprise very disadvantageously, we must award to its directors the great merit of preserving a special Russian style in its productions, characterized by much originality and richness of effect. The only other Russian exhibitor of china-ware was M. Kooznetsof, of Riga; but there was nothing noticeable in his ware. Russia is supplied largely from our potteries, and, in 1861, the annual value of our earthenware exports to Russia was £23,230, whilst in 1851 the entire value so exported to Russia was only £11,146.

PLANCHE 32.

GRAND VASE DE PORCELAINE,

DE LA MANUFACTURE IMPÉRIALE RUSSE, ST. PÉTERSBOURG.

PARMI les vases de porcelaine de l'Exposition, y compris même ceux de la manufacture impériale de Sèvres, il n'y en avait pas qui pussent rivaliser, quant à l'aspect, avec les trois grands vases d'environ six pieds de hauteur, appartenant à l'empereur de Russie; ils avaient un air vraiment royal. L'un de ces vases, nous a-t-on dit, était destiné en présent à lord Granville, en sa qualité de président de la Commission Royale. Nous avons à peine besoin de dire que le Jury a décerné une médaille pour ces beaux ouvrages. M. Binns, dans son rapport sur la poterie, publié dans le "Practical Mechanic's Journal," novembre, 1862, remarque que "les spécimens de ce genre sont rares; grandeur de dessin et fini artistique, tout y est parfait. Il est évident qu'on n'a point regardé à la dépense dans la manufacture de ces ouvrages, pour arriver à surmonter les difficultés qui existaient pour faire des vases parfaits en eux-mêmes, d'une telle grandeur; car on a dû détruire et jeter de côté un grand nombre avant de réussir à en former un seul qui put être remis entre les mains du peintre."

Marryat, dans son excellent ouvrage "Poterie et Porcelaine," donne la notice historique suivante de la manufacture russe de porcelaine: — "Le gouvernement de Russie avait essayé, à une époque déjà reculée, d'obtenir le secret de la manufacture de porcelaine; l'étroite alliance qui existait entre Pierre le Grand et Auguste de Saxe (qui avait alors le monopole de ce genre de manufacture en Europe) avait donné au czar l'occasion d'en apprécier l'importance. Mais les guerres de Pierre et ses autres occupations ne lui permirent pas d'établir, comme il en avait l'intention, une manufacture de porcelaine en Russie."

Motley, dans sa "Vie de Pierre le Grand," parlant du dispensaire royal de Moscou, édifice superbe, et l'un des plus beaux monuments de la ville, fondé par ce monarque en 1707, dit qu'il est "décoré d'un grand nombre de pots à sirop et autres, faits en porcelaine, sur lesquels sont émaillées les armes de sa Majesté le czar. Ces pièces ornementales étaient probablement de faïence de Delft et avaient été manufacturées en Hollande, sur commande, car la manufacture de porcelaine n'était pas encore connue en Europe à cette époque. Après son avènement au trône impérial, Élisabeth en fonda, en 1756, une manufacture près de Saint-Pétersbourg, laquelle existe encore aujourd'hui, et fait de très-bonnes porcelaines, dont les matières premières proviennent du territoire russe. Catherine II protégea la fabrique de porcelaine fondée par Élisabeth, et, en 1786, elle l'agrandit considérablement. En 1825, deux ouvriers de Sèvres vinrent en prendre la direction, et depuis cette époque cette manufacture a employé 200 ouvriers, et ses productions peuvent presque rivaliser avec celles des autres nations européennes. En 1756, une autre fabrique avait été établie par Garnier, à Twer, près de Moscou, dont la marque est un E russe double avec une barre en travers."

La manufacture impériale russe de porcelaine n'a aujourd'hui dans ses ateliers que des Russes, — artistes aussi bien qu'ouvriers. Quoique nous pensions qu'elle met obstacle à l'établissement de nouvelles entreprises particulières, nous devons rendre aux directeurs de cette établissement la justice qui leur est due, et reconnaître leur grand mérite d'avoir donné à toutes les productions de la manufacture, un cachet national caractérisé par beaucoup d'originalité et par une grande richesse d'effet. M. Kooznetsof, de Riga, était le seul autre exposant russe dans cette classe; mais il n'y avait rien de remarquable dans ses porcelaines. Nos exportations de faïence et de porcelaine en Russie sont considérables et augmentent annuellement; elles n'étaient que de la valeur de 11,146 livres sterling en 1851, et en 1861 elles ont atteint la somme de 23,230 livres sterling,—plus du double en dix ans.

G L A S S

BY

PRAGUE

PLATE 33.

ORNAMENTAL GLASS,

BY HOFFMANN, VIENNA AND PRAGUE.

EACH country in the Exhibition was represented by works in ornamental glass of a distinct character. In England, engraved glass took the lead; in France, engraved and coloured glass; and in Austria, coloured and enamelled glass, in which the traditions of the Bohemian and old German style were kept up. From the latter we have selected a group by Hoffmann, who added to his distinctions gained in London, 1851, and Munich, 1854, a medal for excellence of manufacture and ornament in 1862. The height of the largest was about a foot; and amongst them are examples of the latest style of decoration, and an imitation of the enamelled Wiederkom of the 17th century.

Austria was also rich in chandeliers, principally by Lobmayer of Vienna, who was unapproached in the variety of his productions, especially in his imitation of the old enamelled ware. The great number of small busts and figures in semi-opaque crystal were spoiled by the transparent nature of the material applied to a purpose for which it was not adapted: neither could we admire Lobmayer's application of silver to glass, which again is an instance of perverted ingenuity; destroying the beautiful character of the material so treated. The light-coloured schmelze table-glass of Stölze struck us as remarkably pretty, and wonderfully cheap; a plateau, ewer, and two tumblers costing only 30*s*. The glass drops, jewellery, and beads of Winternitz were excellent: nor should we forget to particularize the very peculiar craquelé iridescent plates exhibited by J. G. Zahn, of Flatno, Upper Hungary.

Mr. Schmitt gives the following interesting information relative to the present state of the glass trade in the Austrian empire:—"The rise and progress of glass manufacture in Austria dates from the beginning of the last century, and was materially promoted by letters patent granted by the Empress Maria Theresa to the then immigrant glass-makers, securing to them encouraging protection. The extensive forests of the Bohemian and Giant mountains became, in consequence of their stores of pure quartz, the principal homesteads of the newly-established glass manufactories. In process of time glass manufacture spread southward and westward to the forests of the Alps and to the Carpathian Mountains; so that now all provinces of the empire participate more or less in this particular industry. All branches of glass-production and its improvements are now cultivated in Austria, since the manufacture of cast plate glass has been introduced. Though in most of the Austrian glass manufactories wood is still used as fuel, of late coals and peat have been made use of extensively. The refining of raw glass by grinding, cutting, or staining, is performed either in polishing-mills in connection with glass-works, or is left to domestic industry. In respect to the last-mentioned, there exist in Bohemia two special industrial groups, one of which (in Hayda and its neighbourhood) cultivates the refinement of hollow ware; the other (in Gablonz and the surrounding parts) attends to the production of glass fancy wares and polished glass beads; the production of enamel beads being to this very day almost exclusively limited to Venice and Murano."

At present there are in the empire 215 glass-works, with nearly 2,000 melting-pots, producing 650,000 cwt. of raw glass of all sorts annually; in the production and refinement of which more than 60,000 hands are occupied; the yearly value of glass, calculated at the places of its production, amounting to 18,375,000 florins. One half of this result falls to the share of the districts of the Boards of Commerce of Reichenberg, Pilsen, Budweis, Eger, and Prague, in Bohemia; the rest is distributed among Venice, Austria proper, Styria, Hungary, Transylvania, and the remaining provinces of the empire, the military border-land alone excepted, glass not being produced there. Besides producing sufficient glass of all kinds for home consumption, Austria, in 1860, exported 210,532 cwt. of glass wares, amounting in value to about 15,000,000 florins. The import of glass, however, does not decrease. In 1841 it was estimated at 378 cwt., and in 1860 at 6,520 cwt.; this increase, however, almost exclusively arises from favoured intercourse with the Zollverein, and comprises chiefly unpolished plate glass, common hollow glass ware, and cast plate glass.

M. Bontemps' prediction, in his Report on Glass, Paris Exhibition, 1855, is now verified, when he states of Austria and Germany:—"As their lead is good, their fuel and labour cheap, their workmen clever, and their means of communication increasing every day, a very active competition is to be dreaded from them."

PLANCHE 33.

OBJETS DE VERRERIE DE LUXE,

PAR HOFFMANN, VIENNE ET PRAGUE.

CHACUN des pays représentés à l'Exposition, y avait envoyé des verreries de luxe d'un cachet particulier et distinct. L'Angleterre excellait dans les cristaux gravés ; la France dans les cristaux gravés et colorés ; l'Autriche dans les cristaux colorés et émaillés dans l'ancien goût traditionnel de la Bohême et de l'Allemagne. C'est dans le département de l'Autriche, que nous avons choisi pour notre illustration, un groupe de Hoffmann, qui a reçu une médaille, à ajouter aux distinctions dont il a été honoré, en 1851 à Londres, et en 1854 à Munich. L'objet le plus grand dans ce groupe, ne dépasse pas la hauteur d'un pied. Quelques-uns des spécimens sont décorés dans le dernier goût, les autres sont une imitation du *Wiederkomm* émaillé du 17ème siècle.

Le département autrichien était aussi, riche en lustres, fournis pour la plupart par Lobmayer de Vienne, qui était sans rival pour la variété des produits, en imitation des anciens émaux. Mais ses petits bustes et figurettes en cristal semi-opaque, se ressentaient du mauvais effet d'une matière transparente, appliquée mal à propos. Nous ne saurions approuver non plus, l'application de l'argent sur verre, que nous regardons comme une ingénuité déplacée, n'ayant d'autre effet que de détruire la beauté du cristal. La verrerie de table, dite *schmelze*, de Stölze, nous a paru fort jolie et d'un bon marché merveilleux : le plateau, l'aiguière et deux verres ne coûtaient que 30 shelling. Les cristaux, les bijoux de cristal et les grains de Winternitz étaient excellents. N'oublions pas de parler des assiettes curieuses, iridescentes et craquelées, exposées par M. Zahn, de la Haute-Hongrie.

Nous empruntons à M. Schmitt, les détails ci-dessous de l'état actuel de la verrerie dans l'empire autrichien :—" L'origine et le développement des fabriques de verrerie en Autriche, datent du commencement du siècle dernier ; et l'impératrice Marie Thérèse a imprimé un nouvel élan à cette industrie, en accordant, par lettres-patentes, des priviléges considérables aux émigrants verriers, qui venaient s'établir en Autriche. Les grandes forêts qui couvrent les montagnes de la Bohême, et les Monts-Géants où on trouve le quartz pur en abondance, devinrent le centre de ces fabriques nouvellement établies. Avec le temps, celles-ci s'étendirent vers le sud et l'ouest jusqu'aux forêts des Alpes et jusqu'aux Karpathes, de manière que toutes les provinces de l'empire, ont actuellement une part plus ou moins considérable dans cette industrie. Depuis qu'on a introduit la fabrication des glaces coulées, on peut dire qu'on cultive, en Autriche, toutes les branches de la verrerie, avec les améliorations qu'on y a apportées. On a commencé aussi, à se servir de tourbe et de charbons de terre pour les fourneaux ; mais le bois y est toujours le combustible le plus usité. On raffine, doucit, taille et colore le verre brut, dans des moulins-à-lustrer, attachés aux fabriques ; mais dans bien des endroits, on fait de ce raffinage du verre une industrie à part, qui a son siége dans deux localités différentes : la première étant à Hayda et ses environs, où l'on cultive surtout le raffinage de la verrerie creuse ; l'autre se trouve à Gablonz et ses environs, où l'on s'occupe de la verroterie de fantaisie et des grains de verre polis. Quant aux grains émaillés, on n'en fabrique, jusqu'à ce jour, qu'à Venise et à Murano presque exclusivement."

Il y a, en ce moment, dans l'empire d'Autriche, 215 fabriques de verrerie, contenant 2,000 creusets (pots à cueillir), qui donnent de l'emploi à 60,000 ouvriers, et produisent annuellement 650,000 quintaux de verre brut, de toute espèce, évalués sur les lieux au prix de 18,375,000 florins. La moitié de ce total revient aux districts de Reichenberg, Pilsen, Budweis, Eger et Prague, en Bohême, et le reste en est partagé entre Venise, l'Autriche propre, la Styrie, la Hongrie, la Transylvanie et autres provinces de l'empire, à l'exception des frontières militaires, qui ne produisent point de verre. Outre le verre fabriqué pour la consommation à l'intérieur, l'Autriche a exporté, en 1860, 210,532 quintaux de verrerie, évalués à 15,000,000 de florins ; de l'autre côté, l'importation, qui n'était que de 378 quintaux en 1841, se monta, en 1860, à 6,520 quintaux. Cette augmentation, du reste, est due exclusivement à la plus grande facilité d'échange et de communication établie entre l'Autriche et le Zollverein, et porte principalement sur les verres à glaces non-polis, sur la verrerie creuse ordinaire, et les glaces coulées.

L'Autriche a réalisé, à l'heure qu'il est, ce que M. Bontemps en avait prédit dans son rapport sur la verrerie de l'Exposition de Paris, en 1855, où il dit, en parlant de l'Autriche et de l'Allemagne : — " Le plomb et les combustibles y sont excellents, le travail est à bon marché et les moyens de communication augmentent de jour en jour ; nous devons donc nous attendre, de leur part, à une concurrence redoutable."

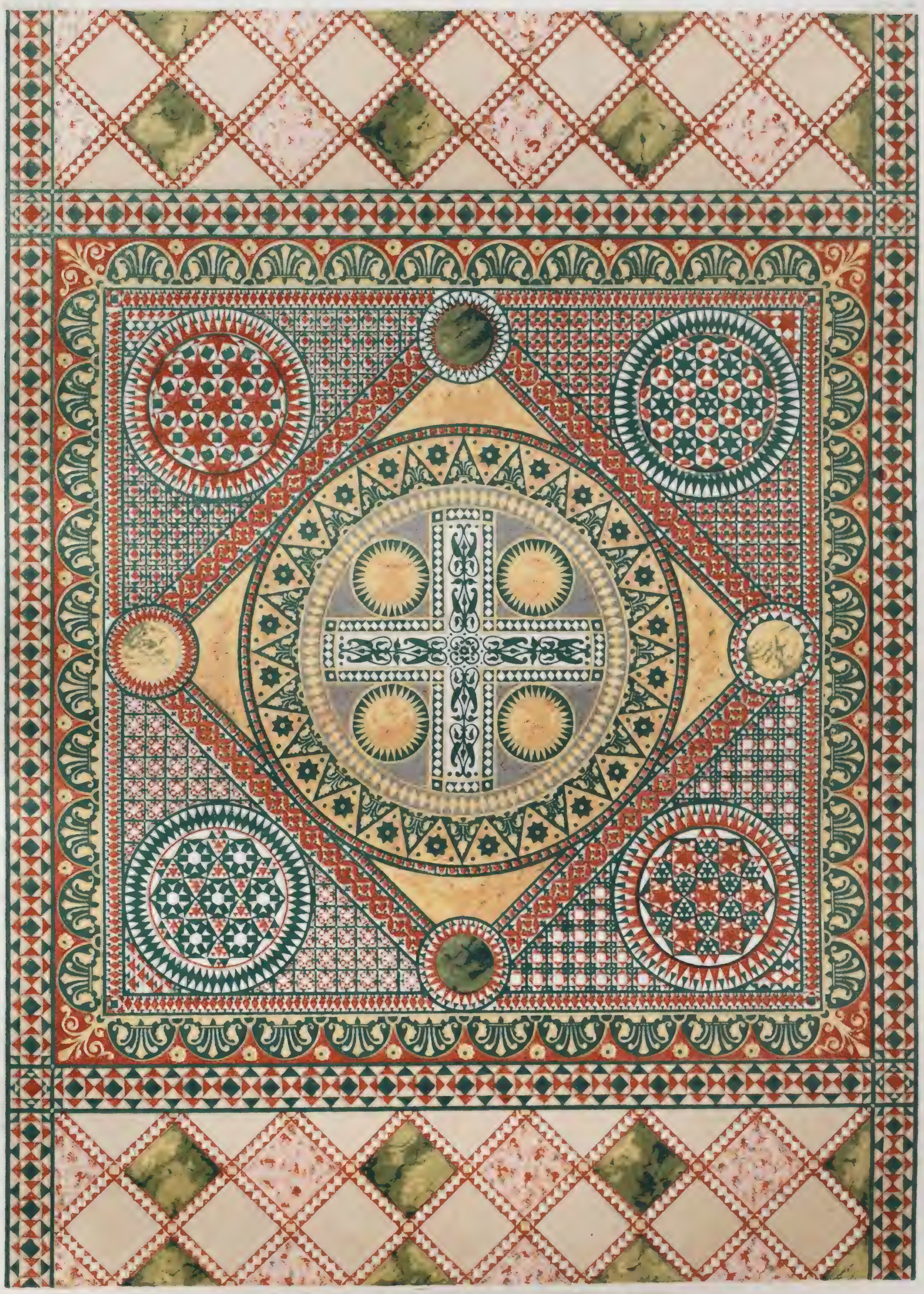


PLATE 34.

MARBLE MOSAIC PAVEMENT

FOR CHICHESTER CATHEDRAL.

THE pavement, a portion of which is here illustrated, is to be placed in the Sacrarium of the choir of Chichester Cathedral; it has been executed by Messrs. H. Poole & Son, of Westminster, at a cost of about £200, from the designs of Mr. W. Slater, the architect, under whose charge the entire restoration of the cathedral is being carried out. The most elaborate portion of the pavement shown in our plate is 10 feet 9 inches square; it is intended to occupy a space immediately in front of the altar: the other parts of the pavement at the sides of the Sacrarium are of less ornamental character, so as to give greater prominence to the central mosaic.

The external floreated border is composed of Siena marble, inlaid in verde di Prato and Griotte; the great circle surrounding the central cross is formed of triangular pieces of Galway green, inlaid with radiating floreations of Siena marble. These triangles alternate with others of Brocatella, forming a star round the cross, the pattern of which consists of a light variety of Galway green, inlaid with tinted alabaster, resembling ivory in tone; an effect which marble would not admit of. For the same reason the light portions of the geometrical patterns are made of white lias, or Solenhofen lithographic stone, the patterns themselves being formed of English, Irish, and foreign marble. The whole is joined by damp-proof cement, and mounted on slabs of Painswick stone, in sizes convenient for laying down, and suited to the general outlines of the design. In addition to this pavement, Messrs. Poole & Son exhibited a richly-carved doorway with marble shafts, for the mortuary chapel of the Digby's at Sherborne, Dorset, and a portion of the Westropp monument in Limerick Cathedral, both designed by Mr. Slater; and two reredoses formed by slabs of marble ornamented with incised figures and devices filled in with black cement, combined with coloured marble: these were designed by Mr. Ingelow. The Jury of Class 10 awarded a medal to Messrs. Poole for the above-named works.

To Mr. Digby Wyatt is mainly due the credit of having brought the subject of marble mosaic pavements into public notice, by his valuable work on the Geometrical Mosaics of the Middle Ages, and by his reproductions of old examples at the Sydenham Crystal Palace. We see the fruit of the revived interest in such works by this pavement for Chichester, and have no doubt it will rapidly extend. The origin of this marble mosaic is to be sought in the "Opus Alexandrinum," said to derive its name from Alexander Severus, A.D. 222—235, who is stated by Lampridius to have brought porphyry and serpentine from Alexandria, which he caused to be worked in small squares and triangles, and to be variously combined. Pliny, at a still earlier period, speaks of this kind of pavement as "genus pavimenti Græcanici;" and there is no doubt but that it was at a later period mainly executed by Byzantine artisans, who introduced and extended its application throughout Italy, where it became in general use up to the close of the 13th century, keeping in character with the glass pictorial mosaics of the roofs and the geometric glass mosaics of the church furniture, ambones, lecterns, &c. To this class belong also the pavements of Canterbury and Westminster, which last was executed by Roman workmen, with materials brought from Rome by Abbot Ware, about the year 1268, closely resembling the pavements in front of the high altar at Santa Maria in Trastevere, Santa Maria Maggiore, Santa Maria in Cosmedin, San Clemente, San Lorenzo *fuori*, Santa Agnese *fuori*, and Ara Cœli, Rome. Of the same class are the pavements of San Vitale, Ravenna, and Sant' Ambrogio, Milan. The pavements of San Marco, like its mosaic wall and vault coverings, contain a whole series of marble mosaics from the earliest to the latest period.

From the 14th century onwards, the art of marble cut and inlaid pavements continued to change and to increase. It was now known as the "Opera in commesso," a sort of marble veneer cut into a great variety of devices, and used for every church of note throughout Italy. In the 15th century geometrical patterns were combined with figure-subjects and flowing ornament. Duccio di Buoninsegna is said by Vasari to have introduced this practice in the 14th century, which culminated with the great works of Beccafumi at Siena, and his school, of which we have treated in Plate 53.

PLANCHE 34.

PAVÉ DE MOSAÏQUE EN MARBRE,

POUR LA CATHÉDRALE DE CHICHESTER.

LE pavé, dont nous avons reproduit une partie dans l'illustration ci-contre, doit être placé dans le sacraire du chœur de la cathédrale de Chichester. Il a coûté environ 200 livres sterling, et a été exécuté par Messieurs H. Poole & fils, de Westminster, sur les dessins de M. W. Slater, l'architecte qui dirige les travaux de restauration qu'on est en train de faire à la cathédrale. La partie la plus élaborée du pavé, qu'on voit dans notre illustration, a 10 pieds 9 pouces carrés, et doit occuper l'espace en avant de l'autel.

Le bord extérieur décoré de fleurs est en marbre de Sienne, incrusté de verde de Prato et de Griotte; le grand cercle qui entoure la croix du centre, est composé de morceaux triangulaires de marbre vert de Galway, incrusté de fleurs radiées en marbre de Sienne. Ces triangles alternent avec d'autres triangles en brocatelle; le tout formant une étoile autour de la croix, dont le dessin se compose d'une nuance légèrement variée de marbre vert de Galway, incrusté d'albâtre teinté, qui ressemble, pour le ton, à l'ivoire, effet dont le marbre n'est pas susceptible. Pour la même raison on s'est servi, pour les parties claires du dessin géométrique, de lias blanc, ou pierre lithographique de Solenhofen, tandis que les dessins mêmes sont formés en marbres anglais, irlandais et étrangers. Le tout est joint par du ciment imperméable et moulé sur des dalles de pierre de Painswick, taillées de manière à en faciliter la pose et à les adapter aux contours du dessin.

Outre ce pavé, Messieurs Poole & fils ont exposé un portail avec des fûts en marbre, richement sculpté, et destiné pour la chapelle mortuaire des Digby, à Sherborne, Dorset; et une partie du monument de Westropp, qui se trouve à la cathédrale de Limerick. Ces deux objets ont été faits sur les dessins de M. Slater. Il y avait d'ailleurs deux beaux retables, formés de dalles de marbre et ornés de figures et de devises taillées dans la pierre, et remplis d'une combinaison de ciment noir et de marbre coloré. Le dessin en est de M. Ingelow. Toutes ces œuvres ont valu à Messieurs Poole une médaille, décernée par le Jury de la classe 10.

C'est à M. Digby Wyatt que revient principalement l'honneur d'avoir signalé les pavés de mosaïque en marbre à l'attention du public, tant par son excellent ouvrage sur les mosaïques géométriques du moyen-âge, que par ses reproductions d'anciens spécimens pour le Palais de Crystal, de Sydenham. Le pavé fait pour Chichester, représente les premiers fruits qu'a portés le goût ressuscité pour cette espèce de travail, qui ira, sans doute, en augmentant.

L'origine de cette mosaïque en marbre remonte à "l'Opus Alexandrinum," qui a dérivé son nom, à ce que l'on dit, d'Alexandre Sévère, A.D. 222—235, qui, d'après Lampridius, avait importé d'Alexandrie du porphyre et de la serpentine, qu'il fit tailler en petits carrés et triangles, qu'on joignait en combinaisons variées. Du reste, Pline parle déjà, à une époque plus reculée, de ce genre de pavé sous le nom de "genus pavimenti Græcanici." Plus tard, ce genre de travail était principalement du ressort des artisans byzantins, qui en propagèrent l'application en Italie, où, jusqu'à la fin du 13ème siècle, ces pavés étaient généralement en usage, et empreints du même cachet que les mosaïques pittoresques en verre des toits, et les mosaïques géométriques en verre qu'on appliquait aux garnitures d'église, telles que jubés, lutrins, etc. C'est à cette espèce qu'appartiennent le pavé de Canterbury et le pavé de Westminster. Celui-ci a été exécuté par des ouvriers romains en matériaux apportés de Rome par l'abbé Ware, vers 1268. Ce pavé ressemble exactement à ceux qui se trouvent devant le maître-autel des églises de Santa Maria à Trastevere, de Santa Maria Maggiore, de Santa Maria à Cosmedin, de San Clemente, de San Lorenzo *fuori*, de Santa Agnese *fuori*, et d'Ara Cœli, à Rome. Les pavés de San Vitale, à Ravenne, et de Sant' Ambrosio, à Milan, appartiennent à la même classe. Le pavé de San Marco, ses murailles de mosaïque et les ornements de la voûte renferment une série complète de mosaïques en marbre, depuis l'époque la plus reculée jusqu'à l'époque la plus récente.

À commencer du 14ème siècle, l'art de faire des pavés découpés et incrustés en marbre alla en augmentant, tout en changeant de forme. Cet art était connu sous le nom de "Opera in commesso," une sorte de marqueterie de marbre, coupée en devises variées, et employée dans toutes les églises d'importance en Italie. Au 15ème siècle on entremêlait aux dessins géométriques des figures et des ornements flottants. Cette combinaison de dessins fut inaugurée, s'il faut s'en rapporter à Vasari, par Duccio di Buoninsegna, au 14ème siècle, et arriva au plus haut degré de perfection dans les œuvres de Beccafumi, à Sienne, et de son école, dont nous parlons Planche 53.

Published by Day & Son Lithographers to the Queen.
T. B. Wearing direx.

CHINESE ENAMELLED VASES.

PLATE 35.

CHINESE ENAMELLED VASES.

MESSRS. REMI, SCHMIDT, & CO., of London, exhibited a large collection of enamelled ware, from which we have selected the accompanying illustrations. The tripod vase on the right is of thick earthenware, the other two of copper; and to these the remarks we shall make on cloisonnée enamel particularly apply. The colours of all these metal enamelled vases are peculiarly brilliant and harmonious; and the extent to which the art is applied was well represented by the magnificent vases from the Emperor's Summer Palace, contributed by Lady Michel and Lieutenant Cox; the great incense-burner, or stove, in this last collection being upwards of four feet in height, and the devices of the most minute and intricate design.

The art of Enamelling, though of very great antiquity, did not receive, so far as modern researches inform us, great development until the period of the Byzantine empire. Labarte, in his learned essay, "Recherches sur la Peinture en Émail," inclines strongly to the opinion that it originated with the Eastern nations, and was extended through them to the neighbouring countries. "What people," he asks, "in antique times, possessed the art of enamelling on metals, and were in a position to afford models to the Greeks and Egyptians? At present we have no proofs on this question, and must be content with conjecture. At the time when Egypt attempted to imitate cloisonnée enamel, Europe was almost a desert, and plunged in barbarism: it was not here that works could be executed demanding a certain amount of chemical knowledge and artistic ability; but Assyria, Chaldæa, Persia, and India contained populations whose civilization was already of ancient date, and who practised the arts from time immemorial. Is it not, then, in Asia we must look for the cradle of the art of enamelling? The researches which are now being made in the ruins of Babylon and Nineveh will, perhaps, some day afford us a solution of the problem."

However that may be, it is to be remarked that almost all the pieces of enamel which we have seen from China are executed by the cloisonnée process, which was also distinctive of the Byzantine manufacture, and of which numerous and beautiful examples, almost all executed on gold, are preserved throughout Europe. Moreover, the only two pieces with which we are acquainted, as being certainly of Persian make,—the fine enamel cup containing a portrait of Chosroes (A.D. 531—539), now in the Imperial Library at Paris; and a remarkable ewer, preserved in the Abbey of St. Maurice en Valais, decorated with the sacred *Hom*, lions, and ornament, which is reputed to be a present from Haroun Al Raschid to Charlemagne (A.D. 768—814),—are both cloisonnée-work. M. Pauthier, in his work on China, states that the introduction of coloured glass, and probably enamel, in China, was due to a foreign merchant from Scythia (which, Labarte concludes, must be Persia), between the years 422—451; but, at whatever early period the art was practised, the great number of subjects in Chinese cloisonnée enamel which we meet with in Europe are undoubtedly of comparatively late date. Some of the best and oldest pieces of this class are dated during the 15th century; and there is reason to believe, that not only in enamel, but in all the other decorative processes of China, it is wise to incline to comparatively modern dates, instead of the fabulous ones assigned by the Chinese themselves, to whom antiquity is as dear as gold itself. As to the excellence and beauty of these Chinese enamels, both in design and colour, there can be no question, and they are often miracles of minute and laborious workmanship.

Besides these most beautiful cloisonnée works on copper, the Chinese produce landscapes, &c., on a white ground. There were some most elaborate examples of this description in the Exhibition, imitations, evidently, of coloured drawings on white paper, the outlines, however, being all formed by filigree metal lines, probably copper gilt: the name of each subject was inscribed in a corner of the sky.

It is extraordinary to how slight an extent this beautiful art is practised in Europe, and especially in England. It is high time that our manufacturers should look to it, and endeavour to revive, on a large scale, one of the most beautiful and durable decorative processes with which we are acquainted.

PLANCHE 35.

VASES CHINOIS ÉMAILLÉS.

C'EST à la belle collection d'objets émaillés, exposée par Messieurs Remi, Schmidt & C^ie^, de Londres, que nous avons emprunté les illustrations ci-contre. Le vase à trois pieds, à droite, est en faïence épaisse, les deux autres sont en cuivre; et c'est à ces derniers que se rapportent en particulier les observations que nous allons faire à l'égard des émaux cloisonnés. Tous ces vases en métal émaillé, se font remarquer par l'éclat et l'harmonie des couleurs. Les vases provenant du palais d'été de l'empereur de Chine, et envoyés à l'Exposition par lady Michel et le lieutenant Cox, prouvaient l'étendue qu'on a donné en Chine à l'art de cloisonner les émaux. Le grand brûle-encens, qui faisait partie de cette collection, avait plus de quatre pieds de hauteur, et était orné de devises d'un dessin minutieux et des plus compliqués.

Toutes les recherches modernes nous prouvent que l'art d'émailler, quoique d'une origine très-ancienne, n'avait été que très-peu développé avant l'époque de l'empire byzantin. Labarte, dans ses "Recherches sur la Peinture en émail," est fort disposé à croire, que cet art avait pris son origine parmi les nations de l'Est, qui l'ont propagé ensuite dans les pays voisins. "Quel est le peuple de l'antiquité," se demande l'auteur, "qui ait possédé l'art d'émailler les métaux et qui aurait pu en fournir les modèles aux Grecs et aux Égyptiens? Nous n'avons pas de données positives sur ce point, et il faut que nous nous contentions de conjectures. À l'époque où l'Égypte fit les premières tentatives d'imiter les émaux cloisonnés, l'Europe était presque déserte et plongée dans la barbarie; ce n'est donc pas là qu'on aurait pu exécuter des œuvres, qui demandaient un certain degré de connaissances chimiques et de talent artistique. Mais l'Assyrie, la Chaldée, la Perse et l'Inde contenaient des populations dont la civilisation était d'ancienne date, et qui pratiquaient les arts depuis un temps immémorial. N'est-ce pas donc en Asie qu'il faut chercher le berceau de l'art de faire les émaux? Les recherches qu'on est en train de faire dans les ruines de Babylone et de Ninive, nous donneront peut-être un jour les moyens de résoudre ce problème."

Quoi qu'il en soit, il est à remarquer, que presque tous les émaux de Chine que nous avons vus sont cloisonnés, c'est à dire, exécutés par le même procédé qui distinguait la fabrication byzantine, et dont on a conservé en Europe de nombreux et beaux exemples, exécutés sur or pour la plupart. Il en est de même des deux seules pièces dont nous savons positivement qu'elles sont de manufacture perse:—la belle coupe en émail contenant le portrait de Chosroes (531—539), qui se trouve à la Bibliothèque impériale de Paris; et une aiguière remarquable qui passe pour avoir été envoyée en cadeau par Haroun Al Raschid à Charlemagne (768—814), qu'on conserve à l'abbaye de St. Maurice en Valais, décorée de l'effigie du célèbre *Hom*, de lions et d'autres ornements—qui sont cloisonnées l'une et l'autre. M. Pauthier dit, dans son ouvrage sur la Chine, que le verre coloré, et probablement aussi l'émail, ont été introduits en Chine entre 422—451, par un marchand étranger de la Scythie; Labarte croit que cela veut dire la Perse. Mais quelque reculée que soit l'époque où l'art d'émailler était en usage en Chine, il est certain, que les nombreux émaux cloisonnés chinois que nous voyons en Europe, sont tous d'une date comparativemnent récente. Quelques-unes des meilleures et des plus anciennes pièces de cette espèce portent la date du 15^ème^ siècle; et nous sommes disposés à croire, que pour les émaux autant que pour les autres procédés décoratifs, il serait plus sage de s'en tenir à des dates plus récentes, que d'ajouter foi aux dates fabuleuses qu'y assignent les Chinois, auxquels l'antiquité est aussi chère que l'or. Il ne saurait y avoir aucun doute, cependant, quant à l'excellence et à la beauté de ces émaux chinois, pour le dessin autant que pour la couleur; et ce sont souvent des merveilles de travail minutieux et laborieux.

Outre ces superbes émaux cloisonnés sur cuivre, les Chinois produisent des paysages, etc., sur un fond blanc. Il y a eu à l'Exposition quelques exemples très-élaborés de cette espèce. C'étaient, évidemment, des imitations de dessins colorés sur papier blanc, mais les contours en étaient formés en filigrane, de filets métalliques, en cuivre doré probablement. Le nom de chaque paysage était travaillé dans un coin du ciel.

Il est étonnant qu'on exerce si peu en Europe, et en Angleterre sourtout, un art si beau. Il est vraiment temps que nos fabricans y songent, et qu'ils cherchent à ressusciter, sur une grande échelle, un des procédés décoratifs les plus beaux et les plus durables que nous connaissions.

Lithographed & Published by Day & Son Lithographers
to H. M. Queen Victoria.

PLATE 36.

A LACE SHAWL,

BY MR. W. VICKERS, NOTTINGHAM.

IN 1851, Mr. W. Vickers obtained a prize medal for lace, and in the Exhibition of 1862, the International Jury have awarded him a medal "for various articles of black silk lace, a good selection of flounces, coiffures, and shawls of great beauty; the shawls being unequalled in manufacture." From these we have selected a black silk lace shawl, manufactured on the pusher lace-machine, in imitation of the hand-made lace of Chantilly and Bayeux.

The material of which the shawl is composed is of the richest Italian silk; the design, which is transmitted to the machine by means of the "Jacquard," requires the usual preparation for this process, the drawing being transferred to, and printed upon, design-paper, which is thus made to indicate every traverse of net or fining; and this again to the machine, by the usual perforated card. The combination of hand and machine labour employed in producing this lace renders it more suitable for imitations of real lace than any other machine-made fabric; the net and the fining being identical in construction with that made on the cushion, from which it is only distinguishable by the regularity of its mesh and the constant continuance of the warp in right lines through the length of the fabric.

In summarizing the relation of machine-made and cushion lace, Mr. S. Ferguson, jun., of Amiens, thus concludes his notice on the subject:—"Machine-made lace, far from interfering prejudicially with that made by hand, has given to it a wider field; it has equally contributed to the perfection of cushion lace, by obliging the manufacturers, through the competition thus introduced, to bestow greater care on their productions."

Although we have selected the shawl of Mr. Vickers as illustrative generally of Nottingham lace, we would remark that the "Pusher" machine is only one of many varieties into which lace-machines are divided. The two principal heads under which lace-machines may be classed are called Warp and Bobbin-net. From the former are manufactured solid and hosiery fabrics, plain and fancy tulle, tatting, and also large quantities of silk imitation lace embroidered by hand, known as "tulle damassé," made chiefly at Lyons; from the latter, under its various modifications, such as the double-locker, rolling-locker, pusher, traverse, warp, &c., are manufactured plain silk and cotton nets, curtains, flounces, shawls, edgings, and laces.

The origin of the machine-made lace is purely English. Mr. Strutt, of Derby, in 1758, invented a machine for open-work ankles and insteps for stockings, which is the earliest approach towards machine-made lace. Morris in 1763, Crane in 1768, Frost in 1777, introduced various novelties in the process; and before the close of the century, Lindley's machines for point net, and Dawson's for warp net, were largely in use. In 1809, Mr. J. Heathcoat, of Loughborough, availing himself of a machine for making fishing-nets invented by Robert Brown, of Nottingham, patented his bobbin-net machine, a triumph of ingenuity.

There are now six different systems of bobbin-net machines:—1. Heathcoat's patent. 2. Brown's traverse warp. 3. Morley's straight bolt. 4. Clarke's pusher, single tier. 5. Leaver's machine, single tier. 6. Morley's circular bolt; of which six all others are merely variations. Of late years the Jacquard machine has come into universal use, and its capabilities have greatly extended the resources of the trade.

PLANCHE 36.

CHÂLE DE DENTELLE,

PAR M. W. VICKERS, NOTTINGHAM.

M. W. VICKERS, qui avait obtenu une médaille de première classe pour les dentelles exposées en 1851, en a reçu une autre du Jury international de l'Exposition de 1862, "pour différents articles de dentelle de soie noire, pour sa belle collection de volants, de coiffures, et pour ses châles surtout, qui étaient sans pareil pour le travail." C'est parmi ceux-ci que nous avons choisi un châle de dentelle de soie noire, fabriqué au métier dit *Pusher*, imitant les dentelles confectionnées à la main de Chantilly et de Bayeux.

Le châle est fait en blonde de la plus riche soie d'Italie. Le dessin a été transféré sur le métier à la Jacquart par le procédé usuel, qui consiste à transmettre et à imprimer le dessin sur du papier à patron, indiquant chaque trame du réseau, et de là sur la mécanique même, à l'aide des cardes perforées habituelles. Dans la manufacture de ces dentelles, on combine le travail à la main avec le travail à la mécanique, et au moyen de cette combinaison on imite mieux la vraie dentelle qu'on ne pourrait le faire par l'ouvrage fait tout à la mécanique. Le réseau et les mailles y sont de la même construction que dans la dentelle aux fuseaux, excepté que dans l'imitation les mèches sont plus regulières et que la chaîne s'y continue en lignes droites sur toute la longueur de l'étoffe.

M. Ferguson, d'Amiens, dans ses observations sur les dentelles faites à la mécanique et sur celles confectionnées à la main, se résume ainsi: — "Les dentelles à la mécanique, loin de porter préjudice aux dentelles faites à la main, leur ont donné un champ plus vaste; elles ont même contribué au perfectionnement des dentelles aux fuseaux, en ce que les fabricants, stimulés *par la concurrence, sont portés à donner* plus de soin à la fabrication de leurs produits."

Quoique nous ayons choisi le châle de M. Vickers comme spécimen des dentelles de Nottingham en général, nous devons observer que la dentelle faite au métier dit *Pusher* ne forme qu'une des nombreuses variétés des dentelles à la mécanique. On peut diviser les métiers pour dentelles en deux classes: le métier à tricot, dit *Warp*, ou métier à ourdir; et le métier à bobines. Sur le premier de ces métiers on fait les tissus forts et les tricots, le tulle uni et le tulle de fantaisie, les passements, ainsi que des quantités de blonde d'imitation qu'on brode à la main et qui passe sous le nom de tulle damassé, fabriqué principalement à Lyon; le second, avec toutes ses modifications diverses, dites métier double, métier cylindrique, pusher, métiers à points, métier à ourdir, etc., sert à fabriquer la soie unie, les réseaux de coton, les rideaux, les volants, les châles, les bordures et les dentelles.

L'origine des dentelles faites à la mécanique est incontestablement tout anglaise. Le premier pas vers cette fabrication a été fait par M. Strutt, qui inventa, en 1758, une machine pour faire les coins et les cou-de-pied à jour pour les bas. Des innovations dans ce procédé ont été introduites ensuite, par Morris en 1763, par Crane en 1768, par Frost en 1777; et, avant la fin du 18ème siècle, les métiers de Lindley pour les points et ceux de Dawson pour les tulles étaient déjà très-répandus. En 1809, M. J. Heathcoat, de Loughborough, adoptant le principe d'une machine pour faire les filets de pêche inventée par Robert Brown, de Nottingham, produisit un métier à tulle bobin, invention des plus ingénieuses, pour laquelle il prit un brevet.

Il y a maintenant six différents systèmes de machines à bobines: — 1° métier de Heathcoat, breveté; 2° le métier à mailles de Brown; 3° celui de Morley, à barre droite; 4° le pusher de Clarke, à une rangée; 5° la machine de Leaver, à une rangée; 6° le métier de Morley, à barre circulaire. Toutes les autres machines ne sont que les variations de ces six. Depuis quelques années, les métiers à la Jacquart ont été adoptés universellement, et ont contribué à donner de l'étendue à cette branche de l'industrie, dont ils multiplient les ressources.

PSYCHE, BY P. TENERANI.

THE well-known Italian sculptor Tenerani was represented in the Exhibition by this one subject only, "Psyche," the property of the Hon. F. Calthorpe,—a life-size figure, characterized by the peculiar excellence of the artist, refinement of taste and execution.

With drooping wings, Psyche sinks swooning on the ground, holding in one hand the top of the vase, from which, with her dying breath, escapes the fire of life and light. The moment chosen by the artist is when Psyche discovers her lover to be Cupid, thus put in rhyme by Mrs. Tighe.

"Between amazement, fear, and ecstasy,
She hangs enamour'd o'er the Deity,
Till from her trembling hand, extinguish'd falls
The fatal lamp — he starts — and suddenly
Tremendous thunders echo through the halls.
Dread horror seizes on her sinking heart,
A mortal chillness shudders through her breast;
Her soul sinks fainting from Death's icy dart,
The groan scarce utter'd dies but half-express'd,
And down she sinks in deadly swoon oppress'd."

For the following notice of the sculptor's life and works we are principally indebted to the *English Cyclopædia*:—

The Cavaliere Pietro Tenerani was born at Carrara, towards the close of the last century. He began his studies under Canova at Rome, but owes more, perhaps, to the instruction and example of Thorwaldsen, in whose atelier he worked for some time, and upon whose departure he succeeded to the highest place among the sculptors of Rome.

His first work was a marble statue of Psyche, executed in 1819, and now in the Lenzoni (Medici) Palace at Florence. Since then a vast number of Venuses, Cupids, Psyches, and other deities and personages from Greek and Roman mythology, have proceeded from his chisel; and they have always been admired for their grace and beauty. Of many of these he has been required to produce more than one repetition. He has also executed numerous religious works: such are his "Christ on the Cross;" his large relievo of the "Descent from the Cross," in the Torlonia Chapel; his "Martyrdom of Eudorus," &c.

His monumental statues also are numerous, and several are of colossal size: they are to be found in the cities of the New World, as well as in many European capitals. Among them are the statues of Leuchtenberg and Von Orloff at St. Petersburg; the bronze colossal statue of Ferdinand II. of Naples, at Messina, cast at Munich in 1845; of Ferdinand III., at Pisa; of Bolivar for Columbia; and of Count Rossi, the statesman, who was assassinated at Rome in 1848. Other celebrated statues by him are those of St. John the Evangelist, in the Church of San Francesco di Paolo, at Naples; of St. Liguori, in the Vatican; St. Paul; St. Benedict, &c.; and several monuments; amongst which may be particularly mentioned that of Giulio Bianchi, in the Sacristy of Siena Cathedral.

Tenerani has received commissions from the princes and nobility of almost every country in Europe: many of his works are in the palaces and mansions of this country, including his "Flora," executed for Her Majesty, and "Cupid extracting a Thorn from the Foot of Venus," in the possession of the Duke of Devonshire, at Chatsworth, and of which the Emperor of Russia has a *replica*. Tenerani is Professor of Sculpture in the Academy of St. Luke, Rome; a member of the French Institute, and of the Academies of Berlin and Munich; in 1842 he was made a Knight of the Order of St. Michael, by King Ludwig of Bavaria. His son Giambattista Tenerani is also a sculptor of merit. Tenerani may be classed as the head of the classic and sentimental school in Italy, where his works are still regarded as the *ne plus ultra* of the Sculptor's art, though they will not bear comparison with the great productions of the Cisalpine artists, either for originality, vigour, or sculpturesque merit.

PLANCHE 37.

PSYCHÉ, PAR P. TENERANI.

IL n'y avait à l'Exposition qu'une seule œuvre du fameux sculpteur Tenerani: "Psyché," propriété de l'honorable F. Calthorpe. Cette statue de marbre, de grandeur naturelle, porte indubitablement le cachet et la touche moëlleuse et pure de l'artiste italien.

Le moment choisi est celui où Psyché, ayant découvert que son amant est Cupidon même, laisse échapper la lampe fatale de sa main tremblante et tombe évanouie, les ailes pendantes, et tenant encore à la main une partie du vase, d'où est sorti le feu et la lumière avec le dernier soupir de sa poitrine. Situation décrite en vers par Mad^me^ Tighe; qu'on peut traduire à-peu-près de la manière suivante: —

"Tremblante d'amour, de crainte et d'effroi,
Elle se penche, adorant en silence
L'Amour, son amant; dans son tendre émoi,
La lampe échappe à sa main: ô souffrance!
Il se réveille,—et contre le paroi,
De toutes parts retentit le tonnerre.
D'horreur saisie, en ce fatal moment,
Elle frémit et son cœur se resserre;
Un froid mortel en son sein palpitant
Verse la mort; son âme en s'échappant,
Murmure à peine une faible prière;
Et ce beau corps s'affaisse sur la terre."

Nous empruntons à "l'Encyclopédie anglaise" la notice suivante, sur la vie et les œuvres de cet artiste: —

Le chevalier Pietro Tenerani est né à Carrare, vers la fin du siècle dernier. Il commença ses études à Rome sous Canova; mais il retira, peut-être, encore plus d'avantage des instructions et de l'exemple de Thorwaldsen, dans les ateliers duquel il travailla pendant quelque temps, et auquel il succéda après son départ, prenant alors la première place parmi les sculpteurs de Rome.

Son premier ouvrage fut une statue en marbre, de Psyché, exécutée en 1819, maintenant dans le palais Lenzoni Médici, à Florence. Depuis lors, nombre de Vénus, de Cupidons, de Psychés et d'autres divinités et personnages de la mythologie grecque ou romaine sont sortis de son ciseau, et se sont fait admirer pour la grâce et la beauté de leur exécution; aussi lui a-t-on souvent commandé plusieurs copies de la même production. Il a, en outre, exécuté plusieurs sujets religieux; tels que son "Christ sur la Croix," son grand bas-relief de la "Descente de la Croix" (dans la chapelle Torlonia), son "Martyr d'Eudore," etc.

Ses statues monumentales sont aussi nombreuses, et plusieurs sont de grandeur colossale; on en voit dans diverses cités du Nouveau-Monde, aussi bien que dans nombre des capitales de l'Europe. Nous citerons, entre autres, les statues de Leuchtenberg et de von Orloff, à St. Pétersbourg; la statue colossale en bronze de Ferdinand II de Naples, à Messine, fondue à Munich en 1845; celle de Ferdinand III, à Pise; de Bolivar, pour la Colombie; et du comte Rossi, l'homme d'état, assassiné à Rome en 1848. On cite encore de lui la statue de St. Jean l'Évangéliste, dans l'église de St. François de Paul, à Naples; celle de St. Liguori, au Vatican; St. Paul, St. Benoît, etc.; et plusieurs monuments, parmi lesquels on distingue particulièrement le tombeau de Giulio Bianchi, dans la sacristie de la cathédrale de Sienne.

Tenerani a reçu des commandes des princes et de la noblesse de presque tous les pays de l'Europe, et nombre de ses ouvrages décorent les palais et les châteaux de l'Angleterre; entre autres, sa "Flore," exécutée pour Sa Majesté la Reine, et "Cupidon tirant une épine du pied de Vénus," qui se trouve au château du duc de Devonshire, à Chatsworth, et dont l'empereur de Russie possède une copie. Tenerani est professeur de sculpture à l'académie de St. Luc, à Rome; membre de l'Institut de France et des académies de Berlin et de Munich. En 1842, il fut fait chevalier de l'ordre de St. Michel, par Louis, roi de Bavière. Son fils, Giambattista Tenerani, est aussi un sculpteur de mérite. Tenerani peut être considéré comme le chef de l'école classico-sentimentale en Italie, où ses œuvres sont regardées comme le *ne plus ultra* de l'art du sculpteur, bien qu'elles ne puissent soutenir la comparaison avec les hautes productions des artistes cisalpins pour l'originalité, la vigueur, ou le talent statuaire.

London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen
J. B. Waring, direx.t

WEDDING PRESENT FROM THE CITY OF BERLIN,
TO THEIR ROYAL PRINCE & PRINCESS OF PRUSSIA,
BY THE MESSRS. VOLLGOLD, SILVERSMITHS

PLATE 38.

SILVER-WORK,

BY D. VOLLGOLD & SON, BERLIN.

PRESENTED by the loyal city of Berlin to the Prince and Princess of Prussia, in commemoration of their marriage, these noble examples of silversmith's work which we have illustrated, will probably be remembered by all who visited the Exhibition, as forming one of the greatest attractions of the Western Dome. They were designed by Professor Auguste Fischer, and executed by Messrs. Vollgold & Son in the highest style of workmanship: it is almost needless to add that they obtained a prize medal,—a distinction which was also conferred on the firm at the Paris Exhibition of 1855, as well as a great medal of honour.

This magnificent present consists of a fine vase and stand, with two candelabra, about 9 feet 6 inches high, ornamented with amorini, foliage, boys playing musical instruments, and allegorical figures of the arts and industries, surmounted respectively with statuettes in burnished and oxydized silver, representing Britannia and Prussia.

The centre piece is surmounted by a figure wearing a civic crown, and holding keys and a shield, on which is the device of a bear, representing Berlin, with the inscription, "Dem Prinzen und der Prinzessin Friedrich Wilhelm von Preussen, zur Erinnerung, an den XXV. Januar 1858, die Stadt Berlin." Round the body of the vase the Prince and Princess are seen in a triumphal car, with a cortége, being received by the magistrature of the city, dressed in ancient Roman costume,—one of the few points in the design to which we must take exception. On the lower part of the car is inscribed, "Gebrüder Vollgold, in Berlin, ciselirt von A. Mertens." Round the rim are medallions containing the armorial bearings of various Prussian cities, executed in enamel, and beneath them allegorical figures of Faith, Hope, and Charity.

The candelabra are ornamented with allegorical figures of Labour and Commerce, Music and Art, with winged children bearing the Royal arms, and date VIII. Januar 1858. The stand is made of walnut and ebony, inlaid with patterns in brass. A silver-gilt band runs round the plinth, ornamented with the Prussian crowned eagle at the angles, and foliage interspersed with trophies of the different trades very well arranged, and inclosed in a scroll wreath, on which are inscribed the names of all the contributors. The dimensions of the plinth were 8 feet by 3 feet 3 inches; and in the centre (front) were the arms of Berlin and the Royal personages combined, done in enamel; a corresponding shield at the back being inscribed with these words:—

"Mit Fürst und Volk,
Ist's gut bestellt;
Wo Fürst und Volk,
Zusammen hält."

As a thorough piece of good silversmith's work, executed on an unusually important scale, every head being a perfect portrait, there was nothing to compete with this, perhaps, in the Exhibition; and it was excellently chased by Professor A. Mertens, who is well remembered by us for his work on the shield presented to H.R.H. the Prince of Wales by the late King of Prussia, in 1851. We feel bound, however, to object against dressing the worthy citizens of Berlin in the Roman toga. This tendency to a classic treatment of modern subjects is observable in many Prussian designs otherwise of great merit. It is time that such false ideas of art, leading to laughable anachronisms, should be discarded altogether. In our own country we have suffered severely from this once fashionable mania in art,—for there are fashions in art as in dress—it is in the nature of things; but no fashion was more ridiculous than that of the adoption of classic dress for modern personages, a practice which we had hoped was, by this time, quite passed away.

PLANCHE 38.

ORFÈVRERIE D'ARGENT,

PAR D. VOLLGOLD & FILS, DE BERLIN.

TOUS ceux qui ont parcouru l'Exposition reconnaîtront, sans doute avec plaisir, sur notre planche, ces nobles spécimens d'argenterie présentés par la fidèle ville de Berlin au prince et à la princesse de Prusse, et qui formaient le plus bel ornement du dôme de l'ouest. Le dessin est du professeur August Fischer, et le travail, confié à Messieurs Vollgold & fils, a été exécuté avec un rare talent. Il est inutile d'ajouter que ces derniers ont reçu une médaille en 1862, ainsi qu'ils en avaient déjà obtenu une de première classe à Paris en 1855.

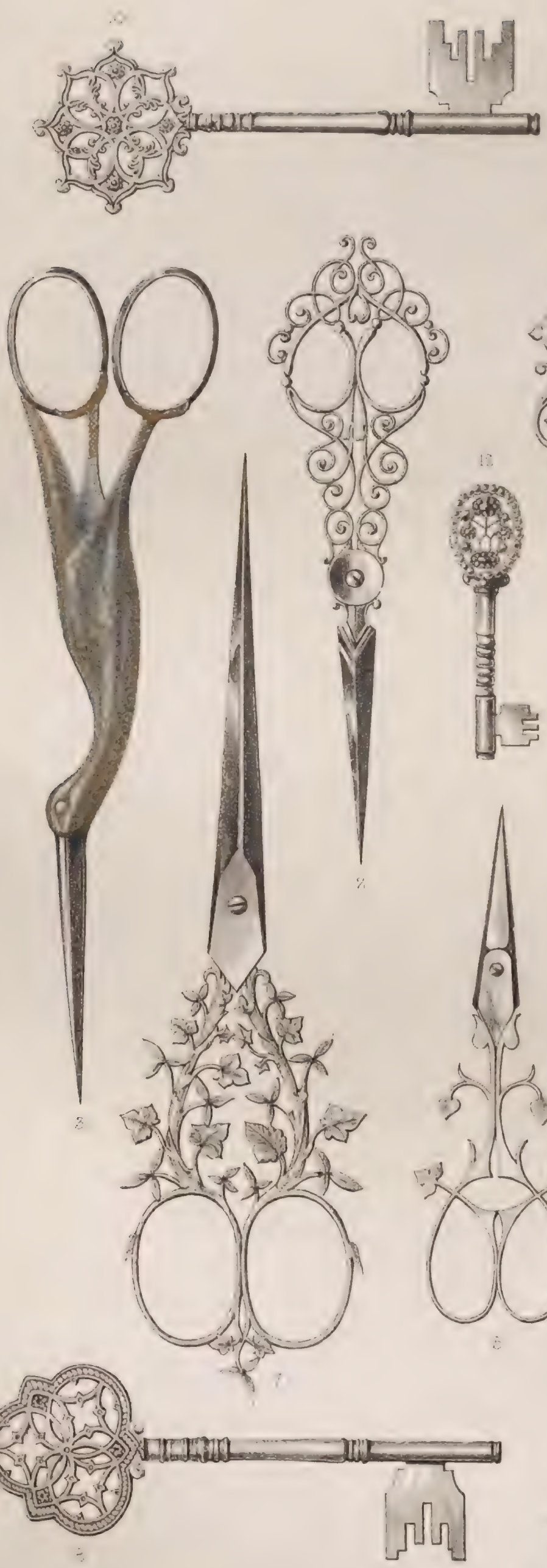
Ce magnifique présent consiste en un beau vase sur un piédestal, avec deux candélabres d'environ 9 pieds 6 pouces de hauteur, surmontés de statuettes en argent bruni et oxydé, représentant l'une l'Angleterre, l'autre la Prusse; le tout est orné de petits amours, de feuillages, de figures représentant des enfants jouant des instruments, et des figures allégoriques des arts et de l'industrie.

La pièce du centre est surmontée d'une figure portant une couronne civique et tenant des clefs et un bouclier, sur lequel Berlin est allégoriquement représenté par un ours, avec cette inscription: — "Dem Prinzen und der Prinzessin Friedrich Wilhelm von Preussen, zur Erinnerung, an den XXV. Januar 1858, die Stadt Berlin." Autour du corps du vase, on voit le prince et la princesse dans un char de triomphe, entourés d'un cortége et recevant les magistrats de la ville, revêtus de l'antique costume romain (particularité qui, selon nous, fait tort au bon goût de l'artiste). Sur la partie inférieure du char est inscrit: — "Gebrüder Vollgold, in Berlin, ciselirt von A. Mertens." Autour du bord sont des médaillons contenant les armoiries de diverses villes de Prusse, exécutées en émail, et en dessous, des figures allégoriques représentant la Foi, l'Espérance et la Charité.

Les deux candélabres sont ornés de figures allégoriques représentant le Travail, le Commerce, la Musique et l'Art, ainsi que des enfants ailés, portant les armes royales, avec la date "VIII. Januar 1858." Le socle est en noyer et ébène et décoré d'incrustations en cuivre. Un bandeau d'argent doré entoure la plinthe, et porte sur chaque angle l'aigle couronné de Prusse. Sur les côtés sont les trophées des différents corps d'états, entremêlés de feuillage et entourés d'une guirlande, sur laquelle sont inscrits les noms des souscripteurs. Cette plinthe, longue de 8 pieds sur 3 pieds 3 pouces de haut, porte sur le devant les armes de Berlin, du prince et de la princesse, peintes sur émail, et derrière, un écusson semblable, avec l'inscription suivante: —

"Mit Fürst und Volk
Ist's gut bestellt,
Wo Fürst und Volk
Zusammen hält."

Cette superbe pièce d'argenterie est exécutée sur une échelle d'une dimension peu ordinaire, et toutes les figures sont des portraits fidèles. Il n'y avait, peut-être, dans l'Exposition rien qui pût y être comparé. La ciselure est de la main du professeur A. Mertens, déjà avantageusement connu en Angleterre pour son travail sur le bouclier donné à S. A. R. le prince de Galles par le roi de Prusse, en 1851. Nous croyons de notre devoir, cependant, de protester contre le costume des citoyens de Berlin grotesquement revêtus de la toge romaine. Cette tendance à traiter à l'antique les sujets modernes se fait remarquer dans nombre d'ouvrages prussiens, d'un mérite fort supérieur sous d'autres rapports. Il est temps que ces fausses idées sur l'art, qui ne produisent que des anachronismes risibles, soient entièrement mises de côté. Nous n'avons que trop souffert nous-mêmes, en Angleterre, de cette manie, autrefois à la mode dans les arts — car les arts ont leurs modes comme les costumes, c'est dans la nature des choses — mais il n'y en a aucune qui puisse être plus ridicule que celle du vêtement antique pour les personnages modernes. Nous avions espéré que ce mauvais goût était aujourd'hui passé de mode.



SCISSORS & KEYS

1 2. 3. 4. T. Wilkinson & Son,

5 6. Champion & C°

7 Sheer & Webster.

8 9. 10 11 G Price.

12. 13 Chubb

SCISSORS AND KEYS.

SHEFFIELD, amongst her other specimens of fine cutlery, forwarded to the Exhibition a large and beautiful collection of ornamental scissors. Amongst these, Messrs. T. Wilkinson & Son kept their place in the first rank, exhibiting a series of very excellent designs, from half an inch to eighteen inches in length. T. Campion & Co. exhibited a large show-pair, about two feet long, with enamelled arms; and several good floreated designs, cut out of solid steel. Messrs. Steer & Webster's ivy-leaf scissors, steel-cut and chased, were very commendable. Messrs. Corrill & Son exhibited, amongst other things, large show scissors, with most elaborately ornamented handles; such scissors as might have served the same giant or giantess for whom Messrs. Gallienne produced the seven-foot long bread-knife. Mr. Wostenholm made his delicate scissors, thimbles, &c., in their pretty ivory cases, look most tempting,—fit presents for industrious little sempstresses. Marsh Brothers exhibited a great variety of ornamental cutlery; and Messrs. Mappin & Co., though confining themselves more to the useful, yet exhibited some ornamental scissors of great merit.

One of the best descriptions of the processes of this particular branch of cutlery is to be found in the "Penny Magazine," April, 1844, from which we give the following extract:—Scissors, "though appearing to the eye more complex than knives or razors, are produced in a way very similar to them. In forging scissors, each half is of course made separately, by the aid of the forge, the hammer, and the anvil. The anvil of the scissor-forger is rather a large block of steel, having grooves on its surface, for admitting various little indented tools, called *bosses*. One of these bosses assists the workman in giving a proper figure to the shank of the scissors; another for forming that part which is to receive the rivet; and a third for giving a proper figure to the upper side of the blade. There are also contrivances to assist in giving shape to the bow or handle of the scissors. The shank of the scissors is first formed by means of one of the bosses, leaving as much steel at the end as will form the blade; and a small hole is punched to form the first semblance of the bow or handle. The form of the blade is then given, and the piece cut off from the bar of steel; the small hole is next enlarged by various implements, to the form and shape of the bow. When many are thus forged, they are annealed to a state of greater softness, grouped together in pairs, and filed regular in all those parts which the grindstone cannot reach. The rivet-hole is then bored, and after being hardened and again tempered down to a particular point, they are sent to the wheel to be ground. The grindstone employed for small scissors is about the same size as that used for penknives; but the outer surface is ground on a larger stone. After the grinding, the scissors are glazed, and afterwards polished, if they be of the best kind. Since there are parts of the scissors which cannot be reached by the glazing and polishing wheels, a small wheel is employed, having hard brushes on its circumference, the bristles of which penetrate to the intricate parts of the scissors, and polish them by means of emery or crocus (powder). As scissors are made from a farthing to ten guineas a pair, every possible stage in the process, and every shade of difference in the quality of the material employed, are made to bear a proportion to the price at which the article is sold; but the above sketches form the general routine. In large scissors, the face of the blade only is made of steel, all else being made of iron. In cheap articles the metal is cast at once into a scissor-mould, so as to save the expense of forging; in the costly kinds, the handles are chased or etched, or studded with small ornaments, or inlaid with gold, &c., according to the value placed upon them."

Of the keys illustrated, those by Mr. Price, of Wolverhampton, are of great merit, both in design and execution; whilst the finely-worked small keys of Messrs. Chubb, cut into facets, and sparkling like precious stones, are miracles of execution, which found no rivals in other European productions of the same class.

CISEAUX ET CLEFS.

SHEFFIELD a envoyé à l'Exposition entre autres objets de belle coutellerie, une superbe collection de ciseaux de luxe. Messieurs T. Wilkinson & fils, qui maintiennent leur place au premier rang, ont fourni une série de ciseaux, depuis un demi-pouce jusqu'à un pied et demi de longueur, d'un dessin excellent. T. Campion & C^ie^ avaient à l'Exposition une grosse paire de *ciseaux de montre* d'environ deux pieds de longueur, avec des bras émaillés et ornés d'excellens dessins de fleurs, taillés dans l'acier solide. Les ciseaux de Messieurs Steer & Webster, en forme de feuilles de lierre, taillés en acier et ciselés, sont dignes de toute louange. Messieurs Corrill & fils ont envoyé, entre autres choses, de grands ciseaux de montre aux manches soigneusement décorés : ciseaux qui pourraient servir aux mêmes géants pour lesquels Messieurs Gallienne paraissent avoir fabriqué leur couteau pour pain, de sept pieds de long. Les ciseaux, les dés mignons, etc., de M. Wostenholm, dans de charmants petits étuis d'ivoire, avaient l'air bien séduisant, et paraissaient parfaitement adaptés pour cadeaux à de gentilles jeunes *couturières*. Marsh frères ont exposé une grande variété de coutellerie de luxe; et Messieurs Mappin & C^ie^, tout en se tenant autant que possible à l'utile, y ont mêlé, cependant, quelques spécimens de ciseaux de luxe d'un grand mérite.

Nous empruntons au "Penny Magazine," avril 1844, l'excellente description suivante des procédés suivis dans cette branche de la coutellerie :—"Les ciseaux, quoique plus complexes en apparence, se fabriquent de la même manière, à-peu-près, que les couteaux ou les rasoirs. On fabrique naturellement les deux moitiés des ciseaux séparément, à l'aide de la forge, du marteau et de l'enclume. L'enclume du forgeron de ciseaux est un bloc d'acier assez gros, ayant à la surface des rainures, pour recevoir les différents petits outils dentelés, qu'on appelle *bosses*, et dont les uns servent à l'ouvrier, pour donner la forme nécessaire à la tige des ciseaux, les autres, pour modeler la partie qui doit recevoir la cheville formant *l'axe* des ciseaux, et les autres pour donner la forme voulue à l'extérieur des lames. Il y a aussi des outils pour faciliter la fabrication des anneaux, ou manches des ciseaux. On commence par façonner à l'aide des *bosses*, la tige, laissant au bout assez d'acier pour former la lame, et on y perce un petit trou comme première indication de l'anneau. Puis on s'occupe de former la lame, qu'on sépare ensuite de la barre d'acier. Cela fait, on agrandit le trou fait auparavant jusqu'à ce qu'il forme anneau. Après en avoir fait un certain nombre, on les *recuit pour les ramollir*; on les assortit en paires et on les repasse à la file, dans toutes les parties que le mallard ne peut atteindre. Il ne reste alors qu'à faire le trou pour la vis (tech. *tarauder*) et à les endurcir par une nouvelle trempe au point voulu ; après quoi, on les fait émoudre sur la meule. La meule dont on se sert pour les petits ciseaux est, à-peu-près, de la même grandeur que celle employée pour les canifs ; mais la surface extérieure est repassée sur une pierre plus grande. Après avoir aiguisé les ciseaux, on leur donne un vernis, ou, s'ils sont de première qualité, on les polit. Comme la roue polissoire ordinaire ne peut pas atteindre toutes les parties des ciseaux, on a une polissoire *toute petite*, portant à la circonférence des bosses dures, dont les poils arrivent jusqu'aux parties les plus reculées et les plus minutieuses des ciseaux, qu'ils polissent à l'aide de la poudre d'émeri. Comme le prix des ciseaux varie d'un liard à dix guinées la paire, il doit nécessairement y avoir des nuances infinies, tant pour la fabrication que pour la matière, correspondant au prix de la vente ; cependant l'esquisse ci-dessus donne une idée de la routine générale. Dans les grands ciseaux on ne fait en acier que la surface de la lame, le reste étant fabriqué de fer. Les ciseaux à bon marché sont simplement coulés au moule, pour éviter la dépense de les faire forger ; mais dans les ciseaux de prix, les manches sont ciselés, gravés à l'eau forte, incrustés d'ornements d'or, etc., selon le prix auquel l'article est évalué."

Parmi les clefs illustrées, celles de M. Price de Wolverhampton possèdent beaucoup de mérite, tant pour le dessin que pour le travail. Les petites clefs de Messieurs Chubb, délicatement travaillées, taillées en facettes et étincelantes comme des pierres précieuses, sont de vraies merveilles d'exécution, et il n'y avait rien parmi les autres produits européens de la même classe, dont ces clefs eussent à redouter la concurrence.

London Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. B. Waring direx.t

A MARQUETERIE TABLE

BY

MESS.RS HOLLAND & SONS, LONDON

PLATE 40.

MARQUETRIE TABLE,

BY HOLLAND & SONS, LONDON.

MESSRS. HOLLAND & SONS will be remembered as the exhibitors of a beautiful bookcase in the Renaissance style in 1851, designed by Mr. T. R. Macquoid, for which they were awarded a prize medal; and for a suite of library furniture at Paris, in 1855, designed by Mr. J. K. Collings, in the same style, for which they also obtained a medal. By means of employing well-qualified designers, by great excellence in technical processes, and by their enterprising character, this firm has attained to the highest position as furniture-makers, and would certainly have obtained a medal for the finely-executed marquetrie table which we have illustrated, but from the fact of Mr. Holland accepting the honorary post of a juror in his class, which, as one of the greatest distinctions Her Majesty's Commissioners could confer on an exhibitor, precluded the reception of any other reward.

The table was 4 feet 6 inches in diameter, and the elaborate design with which it was ornamented was formed by a tasteful combination of the following woods:—Tulip-wood, king-wood, New Zealand spice-wood, air-wood, box, purple heart, and orange-wood; besides some few additions of stained woods. The top and border contained the portraits, in ivory, very well engraved, of Apelles (324 B.C.), Johan Van Eyck (1400 A.D.), Da Vinci (b. 1452), Albert Durer (b. 1471), Michael Angelo (b. 1474), Titian (b. 1477), Raffaelle (b. 1483), Rubens (b. 1597), Velasquez (b. 1599), Claude Lorraine (b. 1606), Rembrandt (b. 1606), and Hogarth (b. 1697). The centre contained a spider, with a fly in its web, very delicately inlaid with silver and ivory, executed by Mr. Rosenberg, the date, 1862, being engraved on the back of the spider. The table was supported by an excellently-designed stand, consisting of three columns supported on brackets, and the whole was set in ormolu, presenting in its entirety a very rich and harmonious effect.

Messrs. Holland contributed, also, a very beautiful small cabinet to match this *chef-d'œuvre*, a carved ebony cabinet in the Renaissance style, and other important pieces of great merit, both for design and execution.

It is with pleasure that we remark the great extension of this ornamental and thoroughly legitimate adjunct to furniture amongst our manufacturers. At the close of the last century, with the exception of the productions of Tunbridge Wells, the art was almost unknown in this country, and the severe classical style (a faint reflex of that of the first empire in France) in the early part of the present era, was not likely to call it into play. Of late years, however, and especially since the Exhibition of 1851, the art has become general, and may be said to have reached its culminating point in Mr. Holland's table, which, for fineness of execution and good taste in arrangement of colour, was far beyond the usual style of work.

Other pieces of great merit, in marquetrie, were exhibited by Messrs. Johnstone & Jeanes, J. M. Levien, L. Launspach, M. Brunswick, J. Tollner, T. Fox, Wertheimer, W. Dear, and C. Baldwin. It is not necessary to name the best of these. It is satisfactory that none could be called in bad taste, whilst some examples were of very high merit.

There are three distinct classes of design in marquetrie, which, separately or in combination, may be of great service in the decoration of furniture. The first system is a simple arrangement of geometrical patterns, in two or three colours, such as was practised during the 14th and 15th centuries in Italy, of which a great number of examples are preserved, and which are always pleasing and effective. The second system consists in the formation of pictures, figures, landscapes, architectural ornaments, &c., by means of differently-tinted pieces of two colours,—say light yellow and dark brown, in which the more delicate shadings and difficult parts are rendered by burning or scorching with hot iron. Examples of this class are also common in Italy, and, where too much was not attempted, the result is satisfactory. The third process depends on stained and coloured woods for effect, and seeks to reproduce coloured pictures by means of such inlay,—a practice that received its greatest development in Flanders and Germany during the 17th and 18th centuries, but which, to our taste, has never proved satisfactory, although it is impossible to deny the ingenuity often evinced in such works, as might have been noticed by the visitor to the Exhibition in the Italian specimens by Garassino, of Naples, and others of the same class.

PLANCHE 40.

TABLE EN MARQUETERIE,

PAR HOLLAND & FILS, LONDRES.

MESSIEURS Holland & fils nous sont déjà avantageusement connus, pour avoir exposé, en 1851, une belle bibliothèque dans le style Renaissance, exécutée sur les dessins de M. T. R. Macquoid, qui leur a valu une médaille de première classe; et à Paris, en 1855, un ameublement de bibliothèque complet, dans le même style, dessiné par M. J. K. Collings, pour lequel ils ont aussi obtenu une médaille. Depuis ce temps, ils ont maintenu la haute position qu'ils ont su s'acquérir, au premier rang parmi les ébénistes, grâce à leur esprit entreprenant, à la supériorité de leurs procédés, et à l'emploi de dessinateurs de talent; et ils auraient certainement reçu, en 1862, une médaille pour la table en marqueterie que nous avons illustrée; mais le poste honoraire de membre du Jury, que M. Holland avait consenti à accepter, étant la plus grande distinction que les Commissaires de sa Majesté pussent conférer à un exposant, l'avait empêché d'avance d'aspirer à une autre récompense.

La table avait 4 pieds 6 pouces de diamètre, et était ornée de dessins élaborés, dans lesquels se trouvaient combinés, avec un goût parfait, les bois suivants: bois de tulipier, bois royal, bois d'épice de la Nouvelle-Zélande, buis, palissandre et bois d'oranger. Sur le dessus et les bords, on voyait, parfaitement dessinés en ivoire, les portraits d'Apellès (324 avant le Christ), de Johan van Eyck (né 1400), de Da Vinci (né 1452), d'Albert Durer (né 1471), de Michel Ange (né 1474), du Titien (né 1477), de Raphaël (né 1483), de Rubens (né 1597), de Velasquez (né 1599), de Claude Lorraine (né 1606), de Rembrandt (né 1606) et de Hogarth (né 1697). Au centre, il y avait une araignée tenant une mouche dans sa toile, exécutée par M. Rosenberg, et incrustée délicatement d'argent et d'ivoire; sur le dos de la mouche était gravé le chiffre 1862. La table reposait sur un pied admirablement dessiné, composé de trois colonnes placées sur des socles. Le tout était monté en or moulu, et formait un ensemble aussi riche qu'harmonieux.

Messieurs Holland ont eu, à l'Exposition, outre cette table, un petit cabinet, faisant pendant à ce chef-d'œuvre; un cabinet d'ébène, sculpté dans le style Renaissance; et d'autres pièces importantes, d'un grand mérite sous le rapport du dessin et de l'exécution.

Nous constatons avec plaisir l'extension que nos fabricants ont donnée à la marqueterie, comme un ornement parfaitement adapté aux objets d'ameublement. Vers la fin du siècle dernier, la marqueterie, si nous exceptons les produits de Tunbridge Wells, était presque inconnue en Angleterre; et le style classique et sévère (un faible reflet du goût du premier empire en France) qui était à la mode au commencement de notre siècle, n'était point calculé à donner l'élan à cet art. Depuis quelques années, cependant, et surtout depuis l'Exposition de 1851, la marqueterie est devenue générale et est arrivée au comble de la perfection, pour ainsi dire, dans la table de M. Holland, qui était bien au-dessus de la généralité des ouvrages de ce genre, tant pour la finesse du travail que pour le bon goût déployé dans l'arrangement des couleurs.

Il y avait encore d'autres ouvrages excellents en marqueterie, exposés par Messieurs Johnstone & Jeanes, J. M. Levien, L. Launspach, M. Brunswick, J. Tollner, T. Fox, Wertheimer, W. Dear, et C. Baldwin. Nous ne sommes pas appelés à indiquer lesquels de ces ouvrages étaient les meilleurs; mais nous constatons avec plaisir, qu'il n'y en avait pas un dans le nombre qui fût de mauvais goût, pendant que quelques-uns possédaient un très-grand mérite.

Il y a trois genres distincts de marqueterie, qui peuvent, par combinaison ou séparément, servir de décorations pour les objets d'ameublement. Le premier système consiste simplement dans l'arrangement de patrons géométriques, en deux ou trois couleurs, système qui était en usage en Italie pendant le 14ème et le 15ème siècles, comme on peut voir dans un nombre d'exemples de cette époque qu'on a conservés. Le second système est, de former des peintures, des figures, des paysages et des ornements d'architecture, à l'aide de différentes pièces qui représentent les nuances variées de deux couleurs,— disons jaune clair et brun foncé, qu'on relève encore davantage par l'application du fer chaud, qui sert à produire les ombres délicates et difficiles. Les spécimens de cette espèce ne sont pas rares en Italie, et sont toujours d'un bel effet quand ils ne sont pas outrés. Le troisième procédé consiste dans l'emploi des bois teints et colorés, à l'aide desquels on a tenté de reproduire des peintures; procédé qui avait reçu un grand développement en Flandre et en Allemagne dans les 17ème et 18ème siècles. Les résultats obtenus par cette méthode ne nous ont jamais paru satisfaisants; cependant, il serait impossible de ne pas rendre justice à l'ingénuité déployée dans ces sortes d'ouvrage.

INDIAN & TURKISH EARTHENWARE.

1. 2. 4. 4. Turkish

PLATE 41.

INDIAN AND TURKISH EARTHENWARE.

INDIA has so distinguished herself for the brilliancy and fine taste of her productions in textile fabrics, metal-work, and other attractive branches of industry, that up to the present time little attention has been given to her native earthenware; and yet, both in regard to form and decoration, it is well deserving of study.

Of the subjects selected for illustration, the open-worked gilt pottery is from Allahabad, of a very thin, brittle, blackish body, delicately coloured and gilt; and the specimens numbered 1, 2, 3, and 4, are from Turkey; the light-coloured pieces ornamented with impressed and gilt patterns, being manufactured at Phillipopoli, and the subjects studded with impressed and silver foliage, at Roustchouk and Widin. The body of this pottery was exceedingly fine, close, and well coloured.

Among other noticeable pieces in the Indian collection were some coloured and gilt wares from Amroha and Lahore; some black common ware, with inlaid silver ornament, from Patna; a very fine plain black vase, contributed by the Shaik Fakeer Hossain; some pieces from Lahore in the same style as the lac-work of that district; dark brown finely-glazed ware from Madras, almost identical in body and colour with the pottery of Savona exhibited in the Italian court; a few pieces from Lucknow, ornamented with a bluish-green pattern, on a cream-coloured ground,—very curious, and resembling in style and colour some pieces in the Turkish department; and a few house-tiles from Hyderabad, very moresque in character.

Mr. Aston, who has been for a long period connected with the old East-India Company's museum, and who was indefatigable in his assistance to Mr. Dowleans during the Exhibition, has favoured us with some notes on Indian pottery, from which we give the following extracts:—

"All the pottery of India may be classed under the head of soft, porous earthenware. The clay undergoes but little preparation, being merely moistened with water for a night, and then kneaded with the hands or feet for a short time before use. Most of the clays used by the natives for making the common red porous earthenware melt into a grey spongy slag, at a temperature required for glazing; the reason being, that they are not sufficiently dense. The brown clays are the most abundant; then the yellow, drab, blue, grey, and white. On exposure to heat, these all undergo certain changes, and, as a general rule, become darker in firing, according to the degree of heat employed. Whitish clays, if not pure, burn to a cream-colour, yellow to buff-colour, yellow ochrey clays to red, and brown and black clays to a deep red, purple, or black. As one great object is to have porous vessels for cooling water, the ordinary clays answer sufficiently well for this purpose. The Hindoos, moreover, never use a vessel a second time; so they do not wish to incur much expense in them." The body is generally remarkable for its thinness and lightness, showing the great skill of the workman, and making it difficult to conceive how it retains its shape when in a plastic state. The finest ware was, perhaps, that of Amroha, in the Rohilcund district, Bengal.

Lieutenant Barr, in his "Journal of a March from Delhi to Peshawur," thus describes a native potter at work:—"In the centre of a circular hole, two feet and a half deep by as many in diameter, a wooden staff was inserted, and upon this, close to the bottom but not touching it, was a solid wheel of wood, whilst another of smaller dimensions was fixed nearer the top. The whole of this apparatus was planted perpendicularly into the ground, and the man, sitting on the edge of the cavity, worked the larger wheel with his foot, whilst with his hand he moulded the clay placed on the smaller one (which was turned with the former) into whatever form he required. We saw him construct a utensil somewhat like a flower-pot, and he finished it in a very neat manner in less than five minutes."

India is exceedingly rich in all the materials necessary for the manufacture of every kind of pottery and porcelain. A large collection of clays was exhibited by Dr. Hunter in this Exhibition; and a very valuable series from the Madras presidency was shown at London in 1851. Of the native manufactures, that of Amroha appears to be most flourishing. About 300,000 pieces are annually manufactured, at an average of one rupee per hundred, much sought after, and used in all parts of the North-west provinces, especially by the Mahomedan population.

PLANCHE 41.

FAÏENCES INDIENNES ET TURQUES.

TOUT le monde admire l'éclat et le bon goût qui distinguent les tissus et les ouvrages en métaux précieux venant des Indes; mais tout en appréciant ces deux branches attrayantes de l'industrie indienne, le public s'est peu occupé, jusqu'à présent, de la faïence indigène, qui mérite cependant à être étudiée tant pour la forme que pour le genre des décorations.

Les objets de faïence dorée et travaillée à jour qui font partie de notre illustration ci-contre, viennent d'Allahabad. La substance en est très-mince, fragile, noirâtre, finement décorée et dorée. Les spécimens numérotés 1, 2, 3, et 4 viennent de Turquie. Les pièces d'une couleur claire, décorées de dessins gravés et dorés, se fabriquent à Phillipopoli, et les objets garnis de feuillage d'argent viennent de Roustchouk et de Widin. Toutes ces faïences sont faites d'une matière fine, serrée, et bien colorée.

Parmi les autres objets contenus dans la collection indienne, nous avons remarqué de belles faïences colorées et dorées venant d'Amroha et de Lahore; de la faïence commune noire, incrustée d'ornements d'argent, faite à Patna; un très-beau vase noir envoyé par le Shaik Fakeer Hossain; quelques pièces de Lahore du même style que les objets de laque de ce district; quelques pièces très-curieuses de Lucknow, ornées d'un dessin vert-bleuâtre, sur un fond couleur de crême, et ressemblant tant pour le style que pour la couleur à quelques pièces exposées dans la section Turque; et enfin des tuiles pour la décoration des maisons, venant de Hyderabad, empreintes d'un cachet mauresque très-prononcé.

M. Aston, qui a été attaché pendant long-temps à l'ancien musée de la compagnie des Indes-Orientales, et qui a déployé un zèle infatigable dans l'assistance qu'il rendit à M. Dowleans pendant l'Exposition, nous a fourni les détails suivants sur l'état des produits céramiques aux Indes:—

"Toute la poterie des Indes peut être rangée dans la classe des faïences molles et poreuses. L'argile ne subit que très-peu de préparation: on se contente de la tremper dans l'eau pendant une nuit, puis on la pétrit pendant quelque temps avant de la façonner avec les mains ou avec les pieds. La plupart des argiles dont se servent les indigènes pour faire la faïence rouge et commune n'ont pas assez de densité; aussi fondent elles dès qu'on les expose au degré de température nécessaire pour le vernissage, et forment une espèce de scorie spongieuse. Les argiles brunes sont les plus abondantes, puis viennent les argiles jaunes, couleur maron, bleue, grise, et blanche. Elles subissent toutes de certains changements quand on les expose à la chaleur, et deviennent généralement plus ou moins foncées selon le degré de chaleur employée. Les argiles blanchâtres, à moins d'être tout-à-fait pure, deviennent au fourneau d'une couleur de crême, les argiles jaunes deviennent couleur de buffle, les argiles ocre-jaunes tournent au rouge, et les argiles brunes et noires se changent en rouge foncé, pourpre, ou noir. Les argiles ordinaires conviennent du reste parfaitement à la confection des vases poreux dont on se sert pour tenir l'eau fraîche, et comme les Hindous ne se servent jamais deux fois du même vase, ils ne songent naturellement pas à les fabriquer d'une matière coûteuse." Ces faïences sont si minces et légères qu'on ne peut s'empêcher d'admirer le talent des ouvriers qui les façonnent; il est même étonnant que des objets de si peu d'épaisseur puissent conserver leur forme quand ils sont à l'état plastique.

Le lieutenant Barr, dans son "Journal d'une Marche de Delhi à Peshawur," donne la déscription suivante d'un potier indigène qu'il vit à l'ouvrage:—"Au centre d'une excavation circulaire, ayant deux pieds et demi de profondeur et autant de diamètre, était enfoncé un bâton, sur lequel était fixé, tout près du fond, mais sans y toucher, une roue ou tour de potier, et une autre roue moins grande se trouvait un peu plus haut attachée au même bâton. L'appareil était posé perpendiculairement, et le potier, assis au bord de la cavité, faisait tourner du pied la roue la plus grande, pendant qu'il façonnait avec la main l'argile placée sur le petit tour, qui tournait en même temps que la grande roue. Nous le vîmes faire une espèce de pot à fleurs fort gentil en moins de cinq minutes."

L'Inde est excessivement riche en matières nécessaires pour la fabrication de toute espèce de faïence et de porcelaine, comme on a pu le voir dans la grande collection d'argiles exposée par le docteur Hunter en 1862, et dans la belle série d'argiles provenant de la présidence de Madras, exposée en 1851. Les manufactures d'Amroha sont, à ce qu'il paraît, les plus florissantes. On y fabrique annuellement environ 300,000 pièces, qui valent, en moyenne, une roupie par cent pièces. Les produits de ces fabriques sont fort recherchés dans toutes les provinces du Nord-ouest, et l'usage en est général, surtout parmi la population mahométane.

ENAMELLED GLASS
FROM
THE RUSSIAN IMPERIAL MANUFACTORY.

PLATE 42.

ORNAMENTAL GLASS VASES FROM RUSSIA.

RUSSIA, with her vast population, is singularly deficient in those manufactures which minister to some of the first wants of life, if we may judge by the contributions in glass and earthenware sent to the Exhibition. Of glass especially there was a very small contribution; but the Imperial factory, at which the vases forming the subject of the accompanying illustration were made, obtained a medal for the general excellence of its manufacture. There is, however, to be remarked a peculiar style about the ornamentation of these vases, which is characteristic of Russian work, and on which we have made some further remarks in the letter-press to Plate 51.

The background of this plate is formed by a pattern taken from one of the furniture-hangings exhibited by the heirs of M. Sapojnikof, of Moscow, a magnificent contribution of gold and silver brocades, which were adjudged worthy of a prize medal. It was our intention to have given several of these brocaded silks; but, owing to the difficulty of taking them out of the case, we were obliged to give up the idea. The manufactured goods contributed by Russia are made from silk of her own growth, principally from the Caucasian districts. The greatest amount of raw silk is produced in the government of Baku and Tiflis in Georgia, Erivan in Armenia, and other localities in the Caucasus. In the government of Astrakhan the mulberry-tree has of late years been cultivated with success; and it is stated that there are upwards of a hundred establishments in the city of Astrakhan for the weaving of silks and cotton. The quality of the Russian silk cannot, however, yet compete, according to Mr. Winkworth, with the productions of more favoured climes. Hence, out of twenty exhibitors of raw and thrown silks, only three have medals awarded to them, and honourable mention is made of two others; of the remaining eight who exhibited manufactured silks only, one is honourably mentioned, and three have medals awarded to them. "It is to be feared," adds the Reporter, "that, until the Russian government entirely abandons the repressive theory of protection, now so generally exploded elsewhere on the continent of Europe, any important progress towards perfection cannot be expected."

Russia, in working her way southwards towards Persia, will be doing civilization a service in opening the great natural resources of that country, and its manufactures also, to the knowledge of Europeans. We are aware that in all the decorative arts the Persians evince a most delicate sense for ornamentation, both as regards form and colour; but neither in 1851 nor in 1862, although we had fair collections of various manufactures even from Central Africa and exclusive Japan, we found nothing to represent Persia, which in ancient times was specially famed for its silk and other fabrics: the golden tissues of Persepolis are spoken of by Diodorus Siculus, Virgil, and Heliodorus. The Assyrians and Babylonians were celebrated for their embroidered and jewelled cloths of every kind. The Persians supplied Byzantium with silk goods from China, India, and probably from their own country. In the 7th century, Damascus was known for its woven goods, and by the 9th century Mesopotamia was famed for its woven fabrics, Bagdad and Mossul forming the principal centres of manufacture. From the banks of the Euphrates, the Persian style of decorative art extended to those of the Indus, and passed into India with the victorious armies of Mahmud Guzni, in the 11th century. Flourishing silk manufactories are now at work in various parts of Persia. Kashan is celebrated for its brocades, and silk and cotton tissues; Koom was formerly noted for its silk-works. In the great commercial town of Yezd a large variety of silk stuffs is manufactured, and the gold brocade and velvets of Ispahan are stated to be of unrivalled excellence. In Ghilan a large trade is carried on in raw silk, and in the towns of Resht and Lahijan are also manufactories of silk. With so extensive an inland trade, and with an area of country nearly double that of France, rich in its natural productions, and with a population of some fifteen million of inhabitants, it appears most unaccountable that we have no means of forming a correct idea of the present state of the arts, manufactures, and products of a land which is one of the classic countries of the East.

VASES EN VERRE DE LUXE DE RUSSIE.

LA RUSSIE, malgré son immense population, est excessivement pauvre en ces sortes de manufactures qui pourvoient à quelques-uns des premiers besoins de la vie, à en juger par les objets en verre et en faïence que ce pays a envoyés à l'Exposition. En fait de verrerie, surtout, il y avait un très-petit nombre d'objets ; mais la manufacture Impériale, où les vases de notre illustration ont été faits, a reçu une médaille pour l'excellence de ses produits. Les ornements de ces vases ont un cachet particulier, caractéristique des ouvrages russes, dont nous avons parlé à la planche 51.

Le fond de l'illustration ci-contre est formé d'un patron d'après une des tentures de tapisserie exposées par les héritiers de M. Sapojnikof, de Moscou ; c'était un brocart magnifique à fleurs d'or et d'argent, qui a valu une médaille aux exposants. Nous avions l'intention de reproduire plusieurs de ces brocarts en soie, mais nous avons été obligés d'y renoncer à cause de la difficulté qu'il y aurait eu à les retirer de la montre. Les étoffes exposées par la Russie sont faites de la soie provenant du pays même, principalement des districts dans les environs du Caucase. Les gouvernements de Baku et de Tiflis en Georgie, d'Érivan en Arménie, et d'autres localités près du Caucase, produisent le plus de soie grége. Depuis quelques années on a introduit avec succès la culture du mûrier dans le gouvernement d'Astracan ; et il y a, dit-on, dans la ville d'Astracan plus de cent établissements employés au tissage de la soie et du coton. La qualité de la soie russe ne peut encore, cependant, selon M. Winkworth, être comparée à celle des soies fabriquées dans les pays d'un climat plus favorisé par la nature que celui de la Russie. Aussi, parmi vingt exposants de soie grége et moulinée, trois seulement ont obtenu une médaille et deux une mention honorable ; et de huit fabricants qui avaient exposé des soieries, trois ont reçu une médaille et un a reçu une mention honorable. "Il est à craindre," dit le rapporteur du Jury, "que tant que la Russie maintiendra le système prohibitif, qui a presque disparu maintenant dans la plupart des pays du continent de l'Europe, il ne se fasse très-peu d'améliorations dans les différentes branches de l'industrie."

La Russie, en étendant, comme elle le fait, son autorité vers le sud, dans la direction de la Perse, rendrait un service à la civilisation en faisant connaître aux Européens les ressources naturelles et les diverses manufactures de ce pays. Nous savons que les Perses montrent un goût excessivement délicat dans tout ce qui a rapport aux arts décoratifs, tant pour la forme que pour la couleur ; et cependant, ni en 1851 ni en 1862, quoique nous eussions à ces deux Expositions, d'assez bonnes collections des manufactures diverses, même de l'Afrique centrale et du Japon, nous n'avions rien de Perse, qui, pourtant, était si renommée dans l'antiquité, pour ses tissus de soie et autres. Diodore Sicule, Virgile et Héliodore parlent avec éloges des étoffes à fleurs d'or de Persépolis. Les Assyriens et les Babyloniens étaient célèbres pour leurs draps brodés et ornés de pierres précieuses. Les Perses fournissaient à Byzance des soieries de la Chine, de l'Inde et probablement de leur propre pays. Au 7ème siècle, la ville de Damas était renommée pour ses tissus, et au 9ème siècle, la Mésopotamie était célèbre pour ses fabriques d'étoffes, dont Bagdad et Mossoul étaient les centres principaux. Le style décoratif persan prévalait dans tous les pays situés entre l'Euphrate et l'Indus, d'où il passa dans l'Inde au 11ème siècle, à la suite des armées victorieuses de Mahmud Guzni. Il y a maintenant dans différentes parties de la Perse un grand nombre de fabriques de soieries, toutes dans un état florissant. Kashan est célèbre pour ses brocarts et ses tissus de soie et de coton ; Koom était autrefois renommé pour ses manufactures de soieries. On fabrique dans la grande ville commerçante d'Yezd une variété infinie d'étoffes de soie, et on dit que les brocarts à fleurs d'or et les velours d'Ispahan sont inimitables. Il se fait un grand commerce de soie grége à Ghilan, et il y a des fabriques de soieries à Resht et à Lahijan. Nous ne pouvons comprendre comment il se fait, qu'un pays comme la Perse, riche en productions naturelles, possédant un commerce intérieur si étendu, avec une surface territoriale presque double de celle de la France, et une population de quinze millions d'habitants, nous soit si peu connu, et c'est pour nous un problème impossible à résoudre que nous ne puissions trouver aucun moyen de former une idée correcte de l'état actuel des arts, des manufactures et des produits de ce pays,—une des terres classiques de l'Est.

PAPER HANGINGS.

BY

DESFOSSE OF PARIS

PLATE 43.

PAPER-HANGINGS,

BY DESFOSSÉ, PARIS.

M. DESFOSSÉ worthily sustained the reputation of France in paper-hangings, not only by great variety and good taste in patterns, of which we give some illustrations, but in those block-printed pictures, which, however much objected to by a certain class of critics, are nevertheless very clever, very pleasing, and well fitted for large cafés and places of public amusement. It is true that "Prayer," after Couture, which was exhibited in 1855 at the Paris Exhibition, as well as in 1862, was deficient in colour and effect; but there were landscapes both of M. Desfossé and M. Zuber which really were perfect, and showed a wonderful power of reproducing artistic subjects by machinery. The large flower-vases of Desfossé were also specially good; and that gentleman fully merited his medal "for excellence of design and perfection of manufacture," an honour which he shared with that veteran in the art, M. Zuber.

Mr. Wyatt, in his very full and complete Report on Furniture and Decoration, Paris Exhibition, 1855, states that "about 1780 the manufacture of paper-hangings passed from England into France.* The first manufacturers who established themselves there were Robert & Arthur: they were followed by Reveillon; and the Revolution of 1789 commenced by the pillage of his factory in the Faubourg St. Antoine. Le Grand was the third manufacturer in this trade. All these men opened establishments in Paris. The house of Zuber set up a manufactory at Mulhausen in 1790, and rather later Joseph began business at Macon, from whence he removed to Paris. Several large factories were opened at Lyons; but the chief part of this important manufacture was soon monopolized by Paris, which still retains a leading position. The first notice of paper-hangings we meet with in the catalogues of the early expositions occurs in the year X. of the Republic (1802), from which we learn that only one manufacturer, M. Simon, of Paris, represented the power of the country in this branch of industry. In the collection of the year 1806 we find notices of the existence of the trade at Nancy, Strasbourg, Rixheim, Vienne, Besançon, Neustadt, and Frankenthal, in the department of Mont-Tonnerre."

Savary, in his "Dictionary of Commerce," 1720, says that *tonture de laine*, or flock hangings, were first made at Rouen; but it appears that the process was rough and the result not successful. But on the introduction of the manufacture in Paris, imitation tapestry hangings were made, and flowers and grotesques successfully carried out. A French author, writing in 1723, says that "paper-hangings, called tapestry in paper, were till lately only employed by the country people for their cottages, or by small tradesmen in their shops and rooms; but towards the end of the 18th century the manufacture was raised to such a point of perfection and beauty that, besides the quantities that were exported abroad and to the principal cities of the kingdom, there was scarcely a house in Paris not decorated with it." The official Report of 1851 adds that, "during the present century the French have not only brought this branch of manufacture to a high state of perfection, but have also introduced many important improvements; such as the embossed flocks and the shading of flocks, the perfect imitation of chintz, improvements in the satin grounds, and the introduction of work printed from engraved cylinders."

"It is chiefly," says Mr. Wyatt, "in her delicate flower-papers, diapers, chintz-patterned and silken-surfaced papers that France beats us industrially.† Her workmen are intelligent, quick-sighted, clean-handed; and for the most part they work in light, cheerful *ateliers*, with flowers, or casts, or engravings about them. The value of such premises, commercially, is not yet half sufficiently appreciated in this country." We trust, however, some progress has been made in this respect since 1855.

* As the trade of paper-staining is mentioned in 1586, and a manufactory existed at Rouen in 1620, Lanier's patent in England, for flocking, not being taken out till 1634, to France appears due the priority of invention.

† To these should be added landscape and figure-subjects, from the designs of the best masters, which are not even attempted by our manufacturers.

PAPIERS DE TENTURE,

PAR DESFOSSÉ, PARIS.

M. DESFOSSÉ a dignement soutenu la réputation de la France pour les papiers de tenture, non-seulement par la grande variété et le bon goût des dessins, dont nous donnons quelques illustrations, mais aussi par les tableaux, lesquels, quoique condamnés par une certaine classe de critiques, sont néanmoins très-ingénieuxs, très-agréables à la vue et parfaitement adaptés aux cafés et aux endroits pour les divertissements publics. Il est vrai que "la Prière," d'après Couture, qui fut exposée en 1855 à Paris, et en 1862 à Londres, pèche par la couleur et par l'effet; mais il y avait des paysages de M. Desfossé et de M. Zuber qui étaient vraiment d'une grande perfection, et montraient la puissance merveilleuse qu'ont les machines à reproduire les sujets artistiques. Les grands vases à fleurs de Desfossé étaient aussi dignes d'éloges; et ce fabricant a bien mérité sa médaille "pour l'excellence du dessin et la perfection de la fabrication," honneur qu'il a partagé avec M. Zuber, ce vétéran de l'art.

M. Wyatt, dans son rapport sur les meubles et les décors à l'Exposition de Paris, 1855, dit que, "vers 1780, la fabrication des papiers de tenture fut introduite en France, d'Angleterre.* Robert et Arthur étaient les premiers fabricants qui s'y établirent; ils furent suivis par Reveillon, dont la fabrique dans le faubourg Saint-Antoine fut pillée au commencement de la révolution de 1789. Le Grand fut le troisième fabricant de papiers de tenture. Tous ces industriels avaient des établissements à Paris. La maison Zuber établit une fabrique à Mühlhouse, en 1790; et un peu plus tard, Joseph ouvrit une maison de commerce à Macon, qu'il transféra ensuite à Paris. Plusieurs grandes fabriques furent établies à Lyon; mais Paris monopolisa bientôt en grande partie ce genre de manufacture, et a maintenu toujours sa supériorité à cet égard. La première mention, qui soit faite des papiers de tenture dans les catalogues des premières expositions, se trouve dans celui de l'an X de la République (1802), qui nous apprend, qu'un seul manufacturier, M. Simon, de Paris, représentait cette branche d'industrie. Dans le catalogue de l'Exposition de 1806, on fait mention de l'existence de ce genre de manufacture, à Nancy, Strasbourg, Rixheim, Vienne, Besançon, Neustadt et Frankenthal, dans le département de Mont-Tonnerre."

Savary, dans son "Dictionnaire du Commerce," 1720, dit que la tonture de laine ou papier de tontisse fut fabriquée d'abord à Rouen; mais il paraît que le procédé employé était grossier, et les résultats obtenus ne furent pas heureux. Mais dès l'introduction à Paris de ce genre de fabrication, on fit des papiers de tenture, imitant la tapisserie et représentant des fleurs et des sujets grotesques, qui eurent un grand succès. Un auteur français, écrivant en 1723, dit, que "les papiers de tenture, appelés tapisserie sur papier, n'étaient employés, jusqu'à une époque toute récente, que par les paysans dans leurs chaumières, ou par les boutiquiers dans leurs boutiques et dans leurs appartements; mais, vers la fin du 18ème siècle, ce genre de fabrication atteignit à un tel point de perfection et de beauté, qu'on expédiait une grande quantité de papiers-peints à l'étranger, et dans les principales villes du royaume; et à Paris même, il y avait à peine une maison dont les murs n'en fussent décorés." Dans le rapport officiel de 1851, on ajoute que, "pendant ce siècle, les Français ont non-seulement porté cette branche de manufacture à une grande perfection, mais il y ont introduit aussi de grandes améliorations; telles que les papiers de tontisse estampés en relief, l'imitation parfaite des toiles de Perse, les amćliorations dans les papiers satinés, et l'introduction de sujets imprimés au moyen de cylindres gravés."

"C'est principalement," dit M. Wyatt, "dans ses papiers à fleurs d'une grande délicatesse, ses papiers damas, ses papiers imitant la toile de Perse et à surface soyeuse, que la France l'emporte sur nous au point de vue industriel.† Ses ouvriers sont intelligents, alertes, et travaillent avec une grande propreté, dans des ateliers généralement bien éclairés et gais, entourés de fleurs, de modèles en plâtre ou de gravures. La valeur de tels ateliers, sous le point de vue commercial, est loin d'être suffisamment appréciée dans ce pays." Nous espérons, cependant, qu'il y a eu des progrès de faits sous ce rapport depuis 1855.

* Comme on fait mention en 1586 du commerce de papiers-peints, et qu'il en existait une manufacture à Rouen en 1620, c'est à la France que paraît revenir la priorité de l'invention; car le brevet de Lamier, pour le papier de tontisse, n'a été pris en Angleterre qu'en 1634.

† Il faut ajouter: les paysages et les sujets à figures, d'après les dessins des meilleurs maîtres, genre que nos fabricants n'ont pas même tenté de produire.

J E W E L L E R Y

PLATE 44.

JEWELLERY,

BY E. PETITEAU, PARIS.

FRENCH jewellery has always been remarkable for its variety and good taste in design, and the contribution of the old and well-known house of Petiteau, which received honourable mention from the International Jury, in no way belies that reputation. It was characterized by much orginality and variety, and besides the taste exhibited in the combination of precious metals and jewels, possessed a certain oriental richness of appearance, which may be accounted for by the fact that the works of Petiteau are in great request in Turkey. We have selected for illustration a coronet of red coral set in silver, with black enamel on an open-work ground; a gold necklace, open-worked, ornamented with cameos *à l'antique*, in the Greek style, of excellent design and workmanship; a brooch of the same set; a coral necklace combined with pink and green enamel; a necklace composed of emeralds *en cabochon*, and a brooch to match.

It would take up too much space to sketch, however briefly, the history of jewellery in France, though Madame de Barrera's interesting work on "Gems and Jewels"* furnishes ample materials. From her book, which we recommend to every one interested in the romance and history of jewellery, we will, however, condense a few notes. After the unfortunate affair of Marie Antoinette and the diamond necklace, the value of which was £72,000, the rage for diamonds decreased. Clouds were gathering, and during the stormy period of the Revolution there was small work for jewellers: what little was done in the shape of trinkets, generally in very base gold, bore appropriate names, and were shaped into fasces, guillotines, caps of liberty, &c. Under the Republican government the rage was for dresses and decorations in the style of ancient Greece; diamonds and other precious stones again shone forth in all their brilliancy, but the setting always partook of a Greek or Roman character. Diadems, clasps, rings, hair-pins, ear-rings, &c., were all modelled after antiques, as seen on statues and graven stones. By the belles of the Directoire, cameos were much worn; they were set in necklaces, diadems, combs, &c., and in clasps to fasten the sleeves on the shoulders, *à la grecque*. In the year II. of the Republic quantities of bracelets were worn, in pairs, one on each wrist, and one above each elbow: they were generally made of several strands of coral beads. In the year VII., the various ornaments were in the worst taste; brooches of gold, enamelled black or blue, jet and coral set in base gold, lapis lazuli, and cornelians, were very fashionable. Pearls reappeared under the Consulate, and with the Empire the jeweller's art began really to revive. What was deemed classical simplicity was all the rage. *Armillæ* in the form of serpents, plain rings, coral beads, cameos, and scarabæi were particularly in vogue. Pearls also were used in *grandes parures*. With the Restoration, the few diamonds which were preserved by the old families during the Revolution and Empire, reappeared at court. The fair one who proudly wore a *parure* Louis XVI., looked down with profound contempt on the *parvenues* adorned with Greek and Roman *bijouterie*. The novels of Sir Walter Scott superinduced a mediæval mania. The Moyen Âge ousted the classic style, and nothing was seen but châtelaines, gibecières, chevalières, &c.; topazes, amethysts, beryls, yellow crystals, and other coloured gems, were largely in use, and, mounted in the most showy manner, were worn on grand occasions. Diamonds were scarce under the Orleans dynasty, and in order to set off the few extant, they were set in bouquets, with a good deal of silver round the stones, in order to increase the effect and make them appear larger. At the present day the public is eclectic in its taste. Jewellers borrow their designs from every country and every age; and the bijouterie of France is acknowledged to unite elegance, good taste, and variety in a higher degree than that of any other nation.

* Gems and Jewels, by Madame de Barrera. Bentley. 1860.

PLANCHE 44.

BIJOUTERIE,

PAR E. PETITEAU, PARIS.

LES bijoutiers français ont toujours joui d'une grande réputation pour la variété et le bon goût de leurs productions, et les bijoux exposés par l'ancienne maison si bien connue de Petiteau, à laquelle le Jury a accordé une mention honorable, ont dignement soutenu l'honneur national, par l'originalité et la variété des formes. Un goût excellent se faisait remarquer dans la combinaison des pierres fines avec les métaux précieux, et tout trahissait un certain air de richesse orientale, qu'on s'explique parfaitement, si l'on se rappelle que les ouvrages de Petiteau sont en grande demande en Turquie. Nous avons choisi, pour notre illustration, un diadème en corail rouge monté sur argent, orné d'émaux noirs sur un fond à jour; un collier en or travaillé à jour, monté de camées à l'antique, dans le style grec, d'un dessin et d'un travail excellents; une broche dans le même genre; un collier de corail relevé d'émaux rouges et verts; un collier et une broche d'émeraudes en cabochon.

Le temps et l'espace nous manquent pour esquisser, même brièvement, l'histoire de la bijouterie en France, quoique nous puissions trouver d'amples matériaux dans l'ouvrage intéressant de Madame de Berrera, sur "les pierres précieuses et les bijoux." C'est de son ouvrage, dont nous recommandons la lecture à tous ceux qui s'intéressent à l'histoire de la bijouterie, que nous prenons néanmoins les quelques remarques que nous allons faire. Après la malheureuse affaire du collier de diamants de Marie-Antoinette, dont la valeur était de 72,000 livres sterling, l'engouement pour les diamants diminua. Les nuages s'amoncelaient à l'horizon politique, et pendant la période tempestueuse de la Révolution, les bijoutiers eurent peu d'ouvrage; le petit nombre de bijoux, en général en or de bas-aloi, qu'on faisait, portait des noms de circonstance et avait la forme de faisceaux, de guillotines, de bonnets phrygiens, etc. Sous le gouvernement républicain, les vêtements et les parures, dans le style de l'ancienne Grèce, furent en grande vogue; les diamants et les pierres précieuses brillèrent de nouveau dans tout leur éclat, mais toutes les montures étaient faites dans le style grec ou romain: diadèmes, agrafes, bagues, épingles, boucles d'oreille, etc., tout était modelé d'après l'antique, comme on peut le voir encore par les statues et les pierres sculptées de cette époque. Les camées furent très à la mode parmi les belles du Directoire, qui les portaient dans les colliers, les diadèmes, les peignes, etc., et dans les agrafes pour attacher, à la grecque, les manches à l'épaule. En l'an II de la République, les bracelets furent beaucoup portés par les dames, qui en mettaient même deux paires à la fois; elles en avaient aux poignets et au-dessus des coudes: ces bracelets se composaient généralement de plusieurs cordons de grains de corail. En l'an VII, les bijoux décelèrent le plus mauvais goût: les plus à la mode étaient les broches en or émaillé de noir ou de bleu, le jais et le corail montés sur or de bas-aloi, le lapis lazuli et les cornalines. Les perles reparurent sous le Consulat, et l'art du bijoutier commença à renaître sous l'Empire, époque à laquelle la simplicité classique devint à la mode. Les bracelets en forme de serpents, les bagues d'une grande simplicité, les ornements en grains de corail, les camées, les scarabées, furent alors en grande vogue; dans les grandes parures, cependant, on portait aussi des perles. À la Restauration, les quelques diamants qui avaient été conservés par les familles de l'ancienne noblesse, reparurent à la cour, où l'orgueilleuse grande dame, qui portait une parure Louis XVI, regardait avec le plus profond mépris les parvenues avec leurs bijoux dans le style grec ou romain. Les romans de Sir Walter Scott introduisirent la manie pour le genre moyen-âge, qui détrôna le style classique; et l'on ne vit plus que châtelaines, gibecières, chevalières, etc.; dans les grandes occasions, les dames portaient des parures en topazes, amethystes, beryls, cristaux jaunes, et autres pierres précieuses de couleur, montés de la manière la plus voyante. Les diamants étaient rares sous la dynastie d'Orléans; et pour en tirer tout le parti possible, on les faisait monter en bouquets, les pierres entourées d'argent ciselé, afin d'en augmenter l'effet et de les faire paraître plus gros. De nos jours, le public est éclectique dans ses goûts, et les bijoutiers empruntent leurs dessins de tous les pays et de tous les temps. L'élégance, le bon goût et la variété qui existent dans la bijouterie française, font qu'elle est universellement reconnue pour être sans rivale.

PLATE 45.

VENUS RISING FROM THE SEA.

BY C. A. FRAIKIN.

A VERY beautiful life-size marble statue, belonging to the Duke of Brabant, representing the Goddess of Love and Beauty floating on the sea-foam, whence she sprung, attended by Eros, who nestles at her feet, ready to dart his arrows. Her hair is wreathed with water-leaves, her waving tresses float in the wind as she propels her fairy shell with breeze-distended drapery. The statue is supported on an appropriate plinth, with dolphins at the angles, and scale ornamentation: there is peculiar grace in the sway of the body, and were it not for some unfortunate stains in the marble itself, nothing would be left to be desired in it as a perfect work of art. The only other example of this sculptor was a very pretty marble statue of a "Child with a Pigeon."

Charles Auguste Fraikin, born at Herinthals, in 1819, was the son of a notary whose family originally belonged to Liege. At thirteen years of age he was sent to Brussels to learn painting; but the death of his father put a stop to this project, and he was placed in the Pharmacy of Mr. Van Tilborg at Brussels. Here, although he attended to his duties, yet he filled books, &c., with figures, human and grotesque; so much so, that, after a year's apprenticeship, the disgusted Pharmacien gave him his *congé*. Mr. De Hemptinal, Pharmacien du Roi, now took him in hand, and he passed four years in his shop.

In 1837 Fraikin passed his examination as Pharmacien, and set up on his own account at Genappe, where he remained about eighteen months. A new ambition now seized him, and though without means of instruction, he set to work, and modelled, to his own satisfaction, a bust in plaster. This was a triumph indeed; so now, all engrossed with art, and impatient of further restraint, he returned to Brussels, and entered the *atelier* of M. Proyembrouk, the sculptor. In a few months he became a student of the Academy of Fine Arts, and, passing successfully through all the classes in the short space of a year, he shortly afterwards carried off the two first prizes—one for composition, the other for modelling after nature. Such unusual progress could not fail to bring him into note, and one of his first exhibited pieces (1839), "A Girl gathering Flowers," was greatly admired; and his two subjects, "Venus and her Dove," and the "Bather surprised," gave him the reputation of being one of the most promising sculptors of Belgium.

In 1843 he did a statue of St. Paul for the Church of Spey lez Namur. In 1844 he executed a bas-relief of the Nine Muses in plaster, and an Apollo in marble, for Mr. Van Volxem, at Trois Fontaines. In 1845 he produced one of his most admired pieces in marble,—"Love Captive," a commission from the Government,—a very charming group, now in the Museum at Brussels. From this time forward Fraikin's success was complete. In 1846 he executed eleven statues in stone, of the Cardinal Virtues and Saints, for the doorway of the Hôtel de Ville at Brussels. In the same year he made an artistic tour in Italy, from which he derived great advantage. In 1848 he executed an admirable group in marble, of "Psyche calling Love to her assistance." The following year saw his statue of "Prayer." In 1850 he executed for the Government the statue of the City of Brussels for one of the public fountains; and a group, "Love in the Cradle," the property of Dr. Lombard, at Liege. Next in succession come two monuments, one of which, that in memory of the Queen of Belgium, destined for the parish church of Ostend, where the Queen died, was not completed till 1859; the other, in memory of M. Nevraumont, in the Church of St. John and St. Nicholas, Brussels. In 1853, a statue of the "Virgin and Child," and a monument to Nicolay, in the Lacken Cemetery. In 1855, a colossal bronze statue of "Free Association," cast at Liege for the column of the Congress of 1857. The "Venus Anadyomene," for the Duke of Brabant, in 1858, and a marble Catafalque for the Count de Mérode, in the Church of St. Gudule, 1859.

Fraikin is still in the prime of life, and his labours are relieved by the friendship of such congenial fellow-spirits as Gallait, Geefs, Verbeckhoven, and others who live in the same neighbourhood, and render Schaerbeek the artistic centre of Brussels. Besides his honours obtained in various exhibitions, Fraikin received, in 1846, the cross of the order of St. Leopold.

PLANCHE 45.

VÉNUS SORTANT DE LA MER,

PAR C. A. FRAIKIN.

C'EST une très-belle statue en marbre, de grandeur naturelle, appartenant au duc de Brabant, représentant la déesse de l'amour et de la beauté flottant sur l'écume de la mer, où elle a pris naissance, accompagnée d'Éros, qui se tient à ses pieds, prêt à lancer ses dards. Ses cheveux sont entrelacés d'herbes aquatiques, sa chevelure flotte au grè des vents, pendant qu'elle dirige sa conque féerique, que fait avancer une voile tendue par le souffle des zéphyrs. La statue est placée sur un plinthe en harmonie avec le sujet, ayant des dauphins aux angles et des ornements d'écailles: les ondulations du corps sont empreintes d'une grâce enchanteresse, et sans quelques taches qui existent malheureusement dans le marbre, il ne resterait rien à désirer dans cette production parfaite de l'art. La seule autre œuvre de ce sculpteur à l'Exposition, est une très-jolie statue en marbre de "L'Enfant au pigeon."

Charles Auguste Fraikin, né à Herinthals, en 1819, est le fils d'un notaire, dont la famille est originaire de Liège. À l'âge de treize ans, il fut envoyé à Bruxelles pour apprendre la peinture; mais la mort de son père mit fin à ce projet, et il fut placé dans la pharmacie de M. Van Tilborg à Bruxelles. Tout en s'occupant de ses devoirs, il remplissait des cahiers entiers, etc., de grotesques figures humaines; tellement, qu'après un an, le pharmacien désespérant de rien faire de lui, lui donna son congé. M. de Hemptinal, pharmacien du Roi, le reçut alors dans sa pharmacie, où le jeune Fraikin passa quatre ans.

En 1837, Fraikin passa son examen de pharmacien, et s'établit pour son propre compte à Genappe, où il resta environ dix-huit mois. Une nouvelle ambition s'empara alors de lui, et quoique sans aucuns moyens d'instruction, il se mit à l'œuvre, et modela, à sa propre satisfaction, un buste en plâtre. Ce fut pour lui un vrai triomphe; maintenant plein du feu artistique, et ne pouvant supporter plus long-temps aucune espèce de contrainte, il retourna à Bruxelles, et entra dans l'atelier du sculpteur M. Proyembrouk. Quelques mois après, il fut admis comme étudiant à l'Académie des beaux-arts, et, passant avec succès par toutes les classes dans le court espace d'une année, il remporta bientôt après les deux premiers prix. Des progrès si extraordinaires ne pouvaient manquer de le mettre en évidence, et une de ses premières œuvres (1839), "Une jeune fille cueillant des fleurs," fut beaucoup admirée; et ses deux autres productions, "Vénus et sa colombe," et "La Baigneuse surprise," le firent considérer comme un des sculpteurs belges qui donnaient le plus d'espérance pour l'avenir.

En 1843, il sculpta une statue de St. Paul pour l'église de Spey lez Namur. En 1844, il exécuta un bas-relief en plâtre des neuf Muses et un Apollon en marbre, pour M. Van Volxem, à Trois Fontaines. En 1845, il termina une de ses œuvres en marbre les plus admirées—"L'Amour captif," une commande du gouvernement,—c'est un groupe charmant, qui est maintenant au musée à Bruxelles. Dès cette époque le succès de Fraikin fut complet. En 1846, il exécuta onze statues en pierre, représentant des saints et les vertus cardinales, pour le portail de l'Hôtel de ville à Bruxelles. Il fit, la même année, un tour artistique en Italie, qui lui fut d'un grand avantage. Il exécuta, en 1848, un groupe admirable de "Psyché appelant l'Amour à son aide." L'année suivante il finit sa statue de "La Prière." En 1850, il exécuta pour le gouvernement la statue de la ville de Bruxelles, pour une des fontaines publiques; et un groupe, "L'Amour dans son berceau," qui appartient au docteur Lombard, de Liège. Viennent ensuite successivement deux monuments, dont l'un, en mémoire de la reine des Belges, destiné pour l'église paroissiale d'Ostende, où la reine mourut, n'a été fini qu'en 1859; l'autre, en mémoire de M. Nevraumont, se trouve dans l'église de St. Jean et de St. Nicholas, à Bruxelles. Il exécuta, en 1853, une statue de "La Vierge et l'Enfant," et un monument élevé à Nicolay, dans le cimetière de Lacken; en 1855, une statue colossale en bronze de "L'Association libre," fondue à Liège pour la colonne du congrès de 1857; "La Vénus Anadyomène," pour le duc de Brabant, en 1858; et en 1859 un catafalque en marbre, pour le comte de Mérode, dans l'église de S^{te} Gudule.

Fraikin est encore dans la force de l'âge, et se repose de ses travaux, en cultivant l'amitié d'hommes dont les goûts sont en parfaite harmonie avec les siens, tels que Gallait, Geefs, Verbeckhoven et autres, qui demeurent dans le même quartier, et font de Shaerbeek le centre artistique de Bruxelles. Sans compter les honneurs qu'il a obtenus à différentes expositions, Fraikin a été décoré en 1846 de l'ordre de St. Léopold.

London. Chromo-lithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.

PLATE 46.

ENAMELLED WARE,

BY C. CRISTOFLE & CO., PARIS.

OF all the decorative processes which have been revived of late years through the enterprise and good taste of the French manufacturers, not one has been more judiciously applied and adapted to its purpose than the art of enamelling.

The earlier specimens of this class which emanated from the *ateliers* of Sèvres, and those of Messrs. Froment Morice, C. Wagner, Morel, and others, were all more or less in the Renaissance style, and were generally designed in imitation of the Limoges work of the 16th century. In the present Exhibition, M. Barbédienne contributed magnificent examples in the Byzantine style, and M. Cristofle shows in the accompanying subjects how well adapted the Moorish style is for this purpose; indeed, to our mind, there is no style so fitted for enamel-work, from the essentially flat character of the design, its apparent complexity, yet real simplicity of pattern, and its adaptability for varied application of colour. All the pieces exhibited were executed on silver, and presented a rich and harmonious appearance, unrivalled by anything of the kind in the Exhibition. M. Cristofle, who is so well known for his application of the electrotype process (*see* Plate 192), received gold medals at Paris in 1844 and 1849; a prize medal at London, 1851; a great medal of honour, in 1855; and a medal in 1862: he is also a chevalier of the Legion of Honour.

Among the important works exhibited by M. Cristofle we would put on record, besides the subjects we have illustrated, his statues of "The Spring of Life," by Maillet, a life-size female figure, electro-silvered, with the drapery gilt; a fawn and goat, by Fesquet, in oxydized bronze; and small figures of gladiators, by Gérôme, modelled and coloured by the artist himself. These last struck us as the most remarkable specimens of artistic treatment of a particular type to be found in all the *bronzes d'art* exhibited. Among the table services, most notable were the Celadon vases, with seated allegorical figures at the base, forming part of 100 covers for the Emperor's table, commemorative of his journey through the North of France in 1854. A tazza and vase in silver, illustrative of agriculture, given by the Emperor as a prize for agricultural competitions. Two little fawns, standing on tortoises, parcel gilt, formed into candlesticks, peculiarly pretty and well composed. And, finally, the great centre piece of a dessert service, in the Pompeian style, for Prince Napoleon. In the middle of this rose a square column, from which hung pendent lamps, and at the base were grouped the nine Muses, represented by Cerito as Terpsichore, Brohan as Clio, Stolz as Euterpe, Delphine Girardin as Calliope, Doze as Erato, Augustine Brohan as Polhymnia, Georges Sand as Urania, Arnould Plessy as Thalia, and Rachel as Melpomene. The heads, hands, and feet of these statues were all of ivory, coloured after the life, and they rested on porcelain pedestals. The design was by Dieterle. They were beautifully executed by M. Barre, under the superintendence of M. Rossigneux, the architect by whom the Pompeian house of the Prince was built. For the Prince's use also, M. Cristofle executed a breakfast service in enamel, one piece of which is given in our illustration.

A vase and plateau, enamelled in the same style by M. Rouvenat, are given in Plate 70: these also belonged to Prince Napoleon.

PLANCHE 46.

OBJETS ÉMAILLÉS,

PAR C. CRISTOFLE & CIE, PARIS.

DE tous les procédés décoratifs qui ont été renouvelés ces dernières années, par l'esprit entreprenant et le bon goût des manufacturiers français, aucun n'a été employé d'une manière plus judicieuse que l'art d'émailler.

Les premiers spécimens de ce genre sortis des ateliers de Sèvres, et ceux de Messieurs Froment Morice, C. Wagner, Morel et autres, appartenaient tous, plus ou moins, au style de la Renaissance, et le dessin en était généralement une imitation des produits de Limoges du 16ème siècle. En 1862, M. Barbédienne en a exposé de magnifiques exemples dans le style byzantin, et M. Cristofle montre, par les objets que nous avons illustrés, combien le style mauresque convient à ce genre de décorations; nous dirons même que c'est le style qui convient le mieux aux objets émaillés, par suite du caractère essentiellement plat du dessin qui est propre à ce style, compliqué en apparence, quoiqu'en réalité d'une grande simplicité, qui admet en outre l'emploi de differentes couleurs. Toutes les pièces de ce genre étaient en argent, et avaient un air de richesse, atteint par aucun des objets de la même espèce qui se trouvaient à l'Exposition. M. Cristofle, si bien connu pour son application du procédé électrotype (*voyez* planche 192), a obtenu une médaille d'or en 1844 et en 1849, à Paris; une médaille en 1851, à Londres; une grande médaille d'honneur en 1855, et une médaille en 1862; M. Cristofle est aussi chevalier de la légion d'honneur.

Parmi les ouvrages importants exposés par M. Cristofle, nous mentionnerons, outre les objets que nous avons illustrés, les statues suivantes:—"Le Printemps de la Vie," par Maillet, représenté par une figure de jeune fille de grandeur naturelle, argentée, mais dont la draperie était dorée; un faon et une chèvre, par Fesquet, en bronze oxydé; et de petites figures de gladiateurs, par Gérôme, modelées et colorées par l'artiste lui-même, lesquelles nous ont paru les spécimens les plus remarquables, sous le point de vue artistique, de tous les bronzes d'art de l'Exposition. Parmi les pièces de vaisselle et les ornements de table, nous avons remarqué comme ce qu'il y avait de plus beau: des vases céladon, qui faisaient partie d'un service de 100 couverts appartenant à l'Empereur, dont la base était ornée de figures allégoriques,—commémoratives du voyage de sa Majesté dans le nord de la France, en 1854; puis un vase en argent orné des emblèmes de l'agriculture, donné par l'Empereur, comme prix au concours de la Société Agricole; et deux chandeliers excessivement jolis, d'un dessin excellent, formés de deux petits faons debout sur des tortues, et en partie dorés; enfin le grand surtout d'un service à dessert, dans le style Pompéien, appartenant au prince Napoléon. Du milieu de ce surtout s'élevait une colonne carrée, du sommet de laquelle pendaient des lampes, et dont la base était entourée par les neuf Muses—Terpsichore, Clio, Euterpe, Calliope, Erato, Polhymnie, Uranie, Thalie et Melpomène—représentées respectivement sous les traits de Cerito, Brohan, Stolz, Delphine Girardin, Doze, Augustine Brohan, Georges Sand, Arnould Plessy et Rachel. Ces statues avaient la tête, les mains et les pieds en ivoire, colorés d'après nature, et elles étaient placées sur des piédestaux en porcelaine. Le dessin de ce surtout était de Dieterle, et l'exécution en a été confiée à M. Barre, sous la surintendance de M. Rossigneux, l'architecte qui a construit la maison Pompéienne du prince. M. Cristofle a fait pour son Altesse Impériale un service à déjeuner en émail, dont nous donnons une des pièces dans notre illustration, et à la planche 70 nous avons illustré un vase et un plateau émaillés dans le même style par M. Rouvenat, qui appartiennent aussi au prince Napoléon.

London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. B. Waring, dirext

A CHIMNEY PIECE,

BY

FOURDINOIS OF PARIS

A CHIMNEY-PIECE,

BY H. FOURDINOIS, PARIS.

MESSRS. FOURDINOIS, "father and son, with M. Barbédienne and M. Grohé, were among the few manufacturers whom the International Jury desired to distinguish in a special manner, when they expressed their regret that it was not in their power to grant them an exceptional and superior reward. The reputation of the house of Fourdinois is European, and their exhibitions in 1851 and 1855 were the object of general admiration." The International Jury of Class 30 thus expressed themselves in 1862; and we have endeavoured to give some illustration of M. Fourdinois' works, by lithographs of the great hunting chimney, exhibited by M. Fourdinois *père*, at London in 1862, and at Paris in 1855; and of the beautiful ebony cabinet contributed to the present Exhibition by M. Fourdinois *fils*. (See Plate 214.)

This noble composition, intended as a chimney-piece for a country mansion, is richly ornamented with subjects relative to the chase: bold and massive in style, it formed one of the most striking objects in the central nave, and we think it a subject for regret that it should have been taken back to France, and still remain on the hands of the manufacturer.

The frieze of the chimney-piece is filled in with children, allegorical of Spring, Summer, Autumn, and Winter, very cleverly modelled in bronze; these, however, are somewhat lost, as seen against the wood to which they are fixed, the colours not being sufficiently opposed. Over these is an enamelled clock furnished with figures of boys, emblematic of Morning and Evening, Sleep and Awakening. In the centre is a large oval medallion finely carved with a stag-hunt, and supported on each side respectively, by statues of a hunter and huntress with hounds in leash: at the top are boys with dogs ready for the hunt, and at the angles boys blowing hunting-horns. This grand architectonic composition was about twenty feet high, and was valued at £1,800. It was designed by M. Vervillier, and executed by M. Parti, sculptor, M. Megret, sen., principal wood-carver, and Messrs. Hillier, Dujardin, and Le Parmentier, principal workmen. M. Fourdinois, sen., received a prize medal for this chimney-piece. M. Fourdinois' contributions to the Exhibitions of 1851 and 1855 received the highest commendation of all good judges, and were rewarded with a Council medal and a great medal of honour, the highest distinction the Juries had it in their power to bestow. The magnificent sideboard carved in walnut, exhibited in 1851, was certainly one of the grandest pieces of furniture ever produced. So great were its merits, that it was specially noticed by the Jury for sculpture and works of plastic art, as characterized by such happy invention and power of execution as to justify its being treated as a work of fine art. It received a detailed description, full of the highest praise, from Mr. Redgrave, R.A., in his "Supplementary Report on Design." M. Fourdinois was equally fortunate in finding an English critic of high standing to appreciate his contributions at Paris in 1855; and Mr. Digby Wyatt, in his elaborate report on the furniture and decoration in that Exhibition, says:—"First in rank unquestionably, and well deserving the great medal of honour it received, stood the house of Fourdinois, whose exhibition on the present occasion formed a worthy sequel to, and improvement on, its display in 1851." Mr. Wyatt then proceeds to criticise very favourably the chimney-piece which we have selected for illustration. We regret that it should have remained so long without a purchaser: whoever it was bought the great walnut sideboard should also endeavour to become the possessor of the chimney-piece, as they suit each other perfectly in style and subject.

As regards style, M. Fourdinois has taken for his model, Italian art of the first half of the 17th century, combining with it original subjects from nature and novel details, which, without destroying the strongly-marked character of the original, lend it a richness and freshness of appearance, bearing witness to a highly-refined taste and that true artistic ability which can combine various separate features into one harmonious whole.

CHEMINÉE,

PAR H. FOURDINOIS, PARIS.

MESSIEURS FOURDINOIS, "père et fils, ainsi que M. Barbédienne et M. Grohé, appartiennent au petit nombre de fabricants auxquels le Jury international a voulu témoigner son approbation toute particulière, en exprimant le regret de ne pouvoir leur décerner une distinction plus marquée et une récompense exceptionnelle. La réputation de la maison Fourdinois est européenne, et les objets qu'elle a envoyés aux Expositions de 1851 et de 1855 ont fait l'admiration de tous ceux qui les ont vus." Nous avons cité les éloges exprimés par le Jury, classe 30, de l'Exposition de 1862, et nous avons tâché de donner une illustration des œuvres de Messieurs Fourdinois, en reproduisant, par le moyen de lithographies, la grande cheminée monumentale exposée par M. Fourdinois père, à Londres en 1862 et à Paris en 1855, et le beau cabinet d'ébène envoyé à l'Exposition de 1862 par M. Fourdinois fils. (Voyez planche 214.)

Cette cheminée superbe, destinée pour un château, est richement ornée de sujets de chasse. Elle est exécutée dans un style hardi et massif et formait un des objets les plus frappants de la nef du centre. Il est à regretter qu'une œuvre d'un si grand mérite n'ait pas trouvé d'acquéreur dans ce pays, et que l'exposant ait eu à la ramener en France, où elle reste encore entre les mains du fabricant.

La frise de la cheminée est occupée par des enfants représentant allégoriquement le Printemps, l'Été, l'Automne et l'Hiver. Les figures sont admirablement modelées en bronze; mais, fixées comme elles le sont contre le bois, l'effet n'en est pas complet, le contraste des couleurs n'étant pas suffisamment tranchant. Au-dessus de la frise il y a une grande pendule émaillée, garnie de figures d'enfants, emblèmes du Matin, du Soir, du Sommeil et du Réveil. Le grand médaillon ovale du centre représente une chasse au cerf, admirablement sculptée, et il est supporté des deux côtés de belles statues de chasseur et de chasseresse tenant en laisse des chiens de chasse. En haut du médaillon on voit des enfants et des chiens prêts pour la chasse, et dans les coins, des *enfants sonnant du cor*. Cette grande composition monumentale était haute de vingt pieds environ et a été évaluée à £1,800. Elle a été dessinée par M. Vervillier, et exécutée par M. Parti, sculpteur, M. Megret père, premier sculpteur en bois, et Messieurs Hillier, Dujardin et Le Parmentier, artisans. Cette cheminée a valu une médaille à M. Fourdinois père, qui s'était déjà concilié l'approbation la plus marquée de tous les connaisseurs par les œuvres qu'il avait exposées en 1851 et en 1855, œuvres pour lesquelles il a obtenu une médaille de conseil et une grande médaille d'honneur, la distinction la plus élevée que le Jury pût décerner. Parmi ces œuvres était le magnifique buffet de noyer sculpté, un des meubles les plus superbes qu'on ait jamais faits. Le mérite en était si grand, que le Jury pour la sculpture et les œuvres de l'art plastique le spécifia tout particulièrement comme un objet empreint d'un cachet d'invention ingénieuse et d'exécution puissante, à tel point qu'on peut regarder ce meuble comme une œuvre appartenant au département des beaux-arts. M. Redgrave, R.A., dans son "Rapport supplémentaire sur le Dessin," donne une description détaillée de ce buffet, dont il fait la louange dans les termes les plus flatteurs. M. Fourdinois a eu le bonheur de trouver en 1855 aussi un critique anglais occupant une position distinguée, qui sut apprécier, à sa juste valeur, le mérite de ses œuvres. C'était M. Digby Wyatt, qui, dans son rapport élaboré sur les meubles et les objets de décors qui ont figuré à l'Exposition de 1855, s'exprime ainsi:—"Sans hésiter, nous plaçons sur le premier rang la maison Fourdinois, qui a parfaitement mérité la grande médaille d'honneur qu'elle a reçue pour ses œuvres exposées en 1855, parfaitement dignes de celles que la même maison avait envoyées à l'Exposition de 1851, qu'elles surpassent même en mérite." Puis, M. Wyatt fait une critique des plus favorables de la cheminée que nous avons reproduite ci-contre. Quel dommage qu'elle ne soit pas encore vendue! Celui qui a acheté le grand buffet de noyer devrait se rendre l'acquéreur de la cheminée; car les deux pièces correspondent l'une avec l'autre, tant pour le style que pour le sujet.

M. Fourdinois a pris pour modèle, quant au style, le genre d'art italien, tel qu'il existait dans la première moitié du 17ème siècle; mais il a su combiner avec ce style, des sujets d'après nature et des détails nouveaux, lesquels, loin de détruire le caractère fortement prononcé de l'original, lui donnent une apparence de richesse et de fraîcheur qui témoigne d'un goût hautement raffiné, et de ce vrai talent d'artiste qui sait combiner et réunir en un ensemble harmonieux les formes les plus distinctes et les plus variées.

Published by Day & Son Lithographers to the Queen

GRATE & FIRE DOGS

BY

MESSRS O JEAKES & Co, LONDON

PLATE 48.

A GRATE,

BY MESSRS. JEAKES & CO., LONDON.

AT the first great International Exhibition in 1851, Mr. W. Jeakes obtained a medal, with special approbation, for stove grates; and in 1862 the firm again received a medal, for "excellence of manufacture in kitchen ranges and stove grates." We have selected from their contribution a fine dog-grate in the Mediæval style, the ornamental detail of which is founded on the national emblems,—the rose, shamrock, and thistle. In the centre of the panel, at back, is a shield with a strap and buckle, and the inscription, "International Exhibition, 1862;" the scroll ribbon below having on it the motto,—"For the benefit of all." With the exception of the brass-work and ornament, the whole of the grate is of wrought iron, presenting a very massive appearance, very suitable for the hall of some large mansion. Messrs. Jeakes & Co. are fortunate in having secured the services of Mr. Thomas Quarm, many years engaged with the late Sir C. Barry; Mr. Edward Clements, who for a long time assisted Mr. T. H. Wyatt, the well-known architect; and Mr. James Norris, who superintends the engineering department.

It will be seen that the Messrs. Jeakes have adopted the Mediæval style to a grate for burning coal; consequently it bears no similarity to the ironwork used in chimneys during the prevalence of the Gothic style; for an account of which see Plate 56. Wood then formed the principal fuel, and the fireplace during the whole of that period was made much larger than at present, in order to admit of room for the large logs which were frequently burnt, probably in combination with turf, which is mentioned frequently in documents dating from the 12th century, under the names of *cespites venæ* (fen), *turba ad focum*, and *turfa* (turf). (See Beckman's "History of Inventions," art. Turf.) Sea-coal, so called to distinguish it from charcoal, does not appear to have been used as fuel until the 13th century. In 1239, Henry granted a license to Newcastle for digging sea-coal. Ten shillings' worth of sea-coal is entered in the accounts of Edward the Second's coronation,—"Carboun de meer pris al paleys al coronement." In 1325 a vessel from Pontoise carried corn to Newcastle and took back coal. Newcastle coal, however, appears to have been burnt always with wood as well.

In 1306, Edward I. prohibited the burning of coal in London under severe penalties, as being noxious to the health; but as wood became scarce, and consequently dear, the practice gained ground, until at last a law was passed making it a capital offence. In a list of the custom duties at Poole, in Dorset, A.D. 1341, "a quarter of coals" is set down as paying a farthing; but in a carefully drawn up table of rates of customs payable at Lyme, in Dorsetshire, coal is not mentioned, and it certainly was not in anything like general use until the 16th and 17th centuries. In the reign of Henry VIII. sea-coal was used for the private apartments of the king. In 1569, the *Grace of God*, a Bristol vessel, paid dues at Lyme for *cole;* and at the same period a vessel belonging to Poole was laden with Welsh pit-coal.

Holinshed, writing in 1584, says of sea-coal: "It beginneth to grow from the forge into the kitchen, and the halls of most towns that lie about the coast." Stanley, in his "Guide to Worcester," states that the first barge-load of coals was brought there in the year 1570. In 1624 a survey was instituted of the sea-coals coming to London from Newcastle, Sunderland, and Blythe, to prevent the frauds of mixing black earth, slate, and stone with them; and sailors in colliers bound to London were, by a proclamation of 1665, not to be impressed for the navy. After the great fire in 1666, it was enacted that one shilling should be paid on every chaldron or ton of coals in the city. In 1670 an addition of two shillings a chaldron for seventeen years was put on, the proceeds to be used for the rebuilding of the city churches. This tends to show that the consumption of sea-coal was large at that time.

Shakspeare, writing in 1600, makes Dame Quickly say to Falstaff: "Thou didst swear to me upon a parcel-gilt goblet, sitting in my dolphin chamber at the round table, by a sea-coal fire;" thus marking it as something special. In the 17th century the scarcity of wood and of charcoal from the Weald of Sussex and the Forest of Dean led to the adoption, by Lord Dudley, of pit-coal for forging iron; but his works were destroyed by a mob, and it was not till the 18th century that Abraham Darby, of Coalbrookdale, succeeded in establishing its use permanently. The Duchess of Marlborough, writing in 1710, says the Duke of Somerset would not allow his servants anything "better than a sea-coal fire." We are indebted to Roberts's "Social History of the Southern Counties" for the substance of this notice.

GRILLE A FEU,

PAR MM. JEAKES & Cie, LONDRES.

A LA première Exposition universelle, en 1851, M. W. Jeakes a reçu pour ses grilles de foyer une médaille accompagnée d'une recommandation toute particulière. En 1862, il obtint la même distinction pour la supériorité de travail déployée dans la fabrication de ses fourneaux de cuisine et de ses grilles de foyer. La grille à feu que nous avons illustrée ci-contre est exécutée dans le style moyen-âge et décorée d'ornements, dans lesquels figurent les emblêmes nationaux: la rose, le trèfle et le chardon. Le panneau du fond porte un écusson entouré d'une courroie bouclée avec l'inscription suivante: — "Exposition Internationale, 1862," et sur la bande en dessous on lit cette devise: — "Pour l'avantage de tous." À l'exception des ornements et de quelques détails exécutés en laiton, la grille est fabriquée entièrement de fer forgé, et présente une apparence solide et massive, telle qu'on aime à voir dans un foyer de vestibule d'un grand château. M. Thomas Quarm, qui a été employé pendant bien des années par feu Sir C. Barry; M. Edward Clements, qui a été longtemps l'assistant du célèbre architecte M. T. H. Wyatt, et M. James Norris, prêtent à Messieurs Jeakes & Cie le concours de leurs talents.

La grille à feu de Messieurs Jeakes, quoiqu'elle soit exécutée dans le style moyen-âge, est adaptée à l'usage des charbons de terre, et doit, par conséquent, différer des anciens grands foyers gothiques dont nous parlons planche 56. Ceux-là étaient destinés exclusivement à l'usage du bois, et faits de manière à pouvoir contenir les bûches énormes qu'on brûlait alors en combinaison avec de la tourbe, à en juger d'après plusieurs documents du 12ème siècle, où mention est faite de la tourbe sous le nom de *cespites venæ*, *turba ad focum* et *turfa*. (Voyez Beckman's "Histoire des Inventions," article Tourbe.) Ce n'est qu'au 13ème siècle qu'on commença à se servir de charbon de terre comme combustible; et en 1239, le roi Henri accorda à la ville de Newcastle l'autorisation d'exploiter les mines de charbon de terre. Parmi les frais du couronnement d'Édouard se trouve la dépense de dix shellings pour "Charboun de meer pris al paleys al coronement." Nous trouvons aussi mention d'un vaisseau qui porta du blé de Pontoise à Newcastle, d'où il rapporta du charbon. Cependant, on brûlait à cette époque du bois en même temps que du charbon.

En 1306, Édouard Ier défendit, sous peines sévères, l'usage du charbon, qu'on regardait comme nuisible à la santé; mais, le bois étant rare et cher, l'usage du charbon se répandit de plus en plus, à tel point que le roi le défendit sous peine de mort. On trouve, cependant, sur le registre de la douane de Poole, Dorset, 1341, le droit d'un liard payé pour l'entrée "d'un quarteron de charbons."

Stanley, dans son "Guide to Worcester," parle du premier bateau chargé de charbon qui arriva à Worcester en 1570. Holinshed, qui écrivit en 1584, fait la remarque, que "le charbon de terre commence à monter des forges aux cuisines et même aux vestibules des villes situées près de la côte. En 1624 la consommation était devenue assez grande pour qu'on jugeât nécessaire d'instituer un bureau de surveillance, pour empêcher qu'on ne mêlât de la terre, de l'ardoise et des pierres aux charbons qu'on envoyait à Londres, de Newcastle, de Sunderland et de Blythe. En 1665 parut une ordonnance qui défendit de faire entrer de force au service de la marine les matelots qui venaient à Londres à bord d'un vaisseau charbonnier. En 1666, après le grand incendie de Londres, le droit d'entrée au port de Londres pour chaque tonneau de charbon fut fixé à deux shellings. En 1670 on ajouta un droit additionnel de deux shellings par tonneau. Ce nouveau droit, du reste, ne devait être perçu que pendant dix-sept ans, et le produit en était destiné à la reconstruction des églises de la cité. Tout cela prouve que la consommation des charbons était déjà très-considérable alors. Cependant, l'usage n'en était pas encore tout-à-fait général, puisque Shakspeare, écrivant en 1600, met dans la bouche de la dame Quickly, parlant à Falstaff, les mots suivants: — "Tu me l'as juré sur un gobelet doré quand tu étais assis dans ma chambre tapissée, près de la table ronde, à côté d'un feu de charbons de terre;" d'où il paraîtrait que le feu de charbons de terre n'était pas encore une chose tout-à-fait usuelle. Au 17ème siècle les charbons de bois des forêts de Sussex et de Dean devinrent de plus en plus chers, de manière que lord Dudley fit employer de la houille dans ses hauts-fourneaux; mais la populace démolit les usines, et ce n'est qu'au 18ème siècle que l'usage de la houille devint permanent pour les forges, grâce aux efforts d'Abraham Derby de Coalbrookdale. Mais les charbons de terre ne jouissaient pas encore du prestige qu'ils ont de nos jours, puisque la duchesse de Marlborough, écrivant en 1710, paraît faire un reproche au duc de Somerset, "de ce qu'il ne permettait à ses domestiques que des feux de charbons de terre."

DECORATIVE EARTHENWARE
BY
M. [illegible] PARIS

PLATE 49.

GROUP OF DECORATIVE EARTHENWARE,

BY E. ROUSSEAU, PARIS.

AS regards artistic treatment, there was nothing in the Exhibition that surpassed the earthenware and porcelain of M. Rousseau, who was awarded a medal for "his decorative pottery." In the accompanying plate we have selected some examples of his fine earthenware. A large vase in the Persian style, mounted on an ornamental wooden stand, fourteen inches high, was valued at seven guineas. It will thus be seen that M. Rousseau's prices are very moderate, considering the talent brought to bear on his productions. The plate is ornamented with a device illustrative of the motto "Martel en teste," an old French expression for a splitting headache. The cup is painted with two Cupids quarrelling for a heart, above a cave full of masks representing the human passions, over which is inscribed, "La vie humaine." The small blue vase is a very remarkable and successful imitation of the old Chinese orange-peel or goose-flesh ware. One uniform coat is applied to the whole surface, the mottled appearance being produced by a chemical change during the firing. This beautiful little piece was bought for the South Kensington Museum. The colours of the Majolica vase were very rich and harmonious. M. Rousseau also exhibited an earthenware panel painted with a standard-bearer, after Albert Durer, 4 feet high and 2 feet 9 inches wide, formed of fourteen separate pieces. This system promises to become an important accessory for internal, or, indeed, external decoration, and has been patented by him both in France and England. M. Rousseau is distinguished by the good taste of his designs, the ornamental portions of which he generally furnishes himself. His principal assistant artists are Messrs. Martinet, brothers, M. Chapé, and M. Laurin, the latter being chiefly engaged in painting the Majolica ware.

France has, for some centuries past, been famed for its fine coloured earthenware, without including the celebrated productions of Palissy and the beautiful Henry II. ware, for a notice of which see Plate 281. Nevers and Rouen both obtained a name for decorative pottery in the 16th and 17th centuries; but at a much earlier period than that, notices occur of French pottery, which would appear to allude to works of a superior class. Beauvais, Valence, and Pontaillier are mentioned in various inventories given by M. de Laborde in his excellent "Glossary:" he states that earthenware was made at Beauvais as early as the 12th century. In the 14th century instructions are given in the "Menagier de Paris," how to keep roses red, by setting them in a pot of Beauvais ware. In the inventory of Charles VI., A.D. 1399, a cup of Beauvais earth is described as set in silver. In the Royal accounts, A.D. 1416, Beauvais cups again occur; and Rabelais, in 1542, speaks of an earthenware salt-cellar and a Beauvais goblet. From this period, down to the beautiful ware originated by M. Ziegler at Voisinlieu near Beauvais, some years since, we meet with no more mention of Beauvais pottery.

In the 16th century Nevers obtained a name for its decorative earthenware. Italian artists and workmen were domiciled there by Louis Gonzaga, after his marriage with Henrietta of Cleves, in 1565, which conferred on him the title of Duke of Nivernois. Its Italian origin is seen in the style of the earlier pieces: passably well painted, with classical subjects, having descriptive writing. At the Hôtel Cluny a good specimen is preserved, inscribed with "Trouble arrivé aux noces de Pirythous et de Hippodame, par Eurite, cruel chef des sanguinaires centaures. 1682." The President de Thou, in his "History of his own Time," states that Henry III. caused potteries to be established at Paris, Nevers, and Brisambourg, about the year 1603, where earthenware as good as that of Italy was manufactured. During the troubles of the Fronde, the Nevers pottery greatly declined, and the foreign workmen were dispersed. About the year 1650 fine earthenware was made at Rouen. Several establishments were at work there, two of which were under the royal brevet: their productions were very varied and in great vogue: in 1713, Louis XIV. had a service made there for his own use. Figures and animals in enamel colours, as well as table-ware, were manufactured: one piece, in the collection of M. Baudry at Rouen, is signed Claude Borne, 1736. In the 17th century earthenware ornamented with devices in metallic lustre was manufactured at Avignon. In the 18th century decorative earthenware was manufactured at Lille, Bordeaux, Luneville, and numerous other places; but the most noted was that of Moustiers (Basses-Alpes) and Marseilles. Down to the close of the 18th century these wares were largely used. (For a notice of the present state of the earthenware manufacture in France, see Plates 281 and 289.)

PLANCHE 49.

GROUPE DE PORCELAINE DÉCORÉE,

PAR E. ROUSSEAU, PARIS.

NOUS n'avons rien vu à l'Exposition qui surpassât, sous le rapport du traitement artistique, la faïence et la porcelaine de M. Rousseau, qui a obtenu une médaille pour sa "porcelaine décorée." L'assiette reproduite ci-contre est ornée de dessins qui représentent figurativement la devise de "Martel en teste," ancien terme français pour exprimer un mal de tête atroce. La coupe est décorée d'une peinture représentant deux Cupidons qui se disputent un cœur, au-dessus d'une caverne qui porte l'inscription: "La vie humaine," et qui est remplie de masques, symboles des passions humaines: le reste de la surface est occupé par deux figures de femmes agenouillées, dont l'une joue du flageolet et l'autre tient des torches et des serpents. Le petit vase bleu est une imitation heureuse de la vieille porcelaine chinoise, dite écorce d'orange, ou chair de poule. Toute la surface en est couverte d'une couche de couleur uniforme; et l'apparence bigarrée que cette porcelaine présente, est produite par les changements chimiques qui s'opèrent sous l'action du feu. Cette jolie petite pièce a été achetée pour le musée de South-Kensington. Les vases de Majolique du même exposant se distinguent par la grande richesse et l'harmonie parfaite des couleurs. M. Rousseau a exposé, en outre, un panneau de faïence, haut de 4 pieds sur 2 pieds 9 pouces de large, formé de quatorze pièces séparées, et orné d'un soldat peint d'après Albert Durer. C'est un nouveau genre de décors pour le dehors comme pour l'intérieur des maisons, pour lequel il a pris un brevet en France et en Angleterre. M. Rousseau se distingue par le bon goût déployé dans ses dessins, qu'il fournit en partie lui-même. Parmi les artistes qui lui prêtent le concours de leur talent, nous citerons Messieurs Martinet frères, M. Chapé et M. Laurin.

La France jouit, depuis plusieurs siècles, d'une grande renommée pour ses faïences, sans compter même les célèbres produits de Palissy et de "Henri II," dont nous parlons planche 281. On sait que Nevers et Rouen ont été célèbres pour leurs faïences décorées au 16ème et au 17ème siècle; mais on trouve, bien avant cette époque, des allusions faites à des objets de faïence de France d'une qualité supérieure. Dans l'excellent "Glossaire" de M. de Laborde, on trouve la citation de plusieurs inventaires où il est question de faïences de Beauvais, de Valence, de Pontaillier, et M. de Laborde nous apprend qu'à Beauvais on faisait de la faïence déjà au 12ème siècle. Nous trouvons dans le "Ménagier de Paris," au 14ème siècle, des instructions pour conserver la fraîcheur des roses, en les mettant dans des pots de faïence de Beauvais. Dans l'inventaire de Charles VI, 1399, il est question d'une coupe de faïence de Beauvais montée en argent. On parle aussi de tasses de Beauvais dans les comptes royaux de 1416. Rabelais mentionne, en 1542, une salière et un gobelet de Beauvais.

Au 16ème siècle, Nevers devint célèbre pour sa faïence décorée, grâce aux efforts de Louis Gonzaga, qui, par son mariage avec Henriette de Clèves, 1565, était devenu duc du Nivernais, et qui fit venir à Nevers des artistes et des ouvriers d'Italie. Aussi toutes les pièces qu'on y fit au commencement portent-elles le cachet italien. Elles sont ornées de sujets classiques passablement peints et accompagnés d'inscriptions explicatives. Ainsi une pièce conservée à l'Hôtel Cluny porte l'inscription suivante: — "Trouble arrivé aux noces de Pirythous et de Hippodame, par Eurite, cruel chef des sanguinaires centaures. 1682." Le président de Thou, dans l'Histoire de son temps, parle de poteries établies, vers 1603, par Henri III à Paris, Nevers et Brisambourg, où se fabriquait de la faïence égale à la faïence d'Italie. Pendant les troubles de la Fronde, les fabriques de Nevers perdirent leur importance, et les ouvriers étrangers furent renvoyés. Mais Rouen commença, vers 1650, à produire de la faïence décorée, et bientôt il y eut dans cette ville plusieurs manufactures, dont deux avaient obtenu un brevet du roi. On y fabriquait les objets les plus variés, qui jouissaient d'une grande vogue. En 1713, Louis XIV y fit faire un service pour son usage personnel. On y fabriquait aussi des figures et des animaux en faïence émaillée, ainsi que des services de table. M. Baudry, de Rouen, a dans sa collection une pièce datée de 1736 et signée Claude Borne. Au 17ème siècle on faisait à Avignon des porcelaines ornées de dessins d'un lustre métallique. Au 18ème siècle on fabriquait des porcelaines décorées à Lille, à Bordeaux, à Luneville et dans beaucoup d'autres endroits; mais les porcelaines les plus connues étaient celles de Moustiers (Basses-Alpes) et celles de Marseille, qui furent généralement en usage jusqu'à la fin du 18ème siècle. (Pour les renseignements sur l'état actuel de la fabrication de porcelaine en France, nous renvoyons nos lecteurs aux planches 281 et 289.)

INDIAN LACQUER WORK

SPECIMENS OF INDIAN LACQUER-WORK.

NOTHING in the way of surface-decoration could be more rich and harmonious than the lacquer-work from India,—perfect in design and execution, and of extraordinary cheapness. The public speedily proved its appreciation of it by purchasing the entire collection almost as soon as it was exhibited.

The blotting-case was from Serinugger, Cashmere, and the pen-case from Umritsur, Lahore; both exhibited by the Lahore Central Committee. The blue and gold box came from Hyderabad, in the Deccan. The finest examples of this class of work come from the North-West Provinces of India, and are strongly impressed with a Persian character as regards their decoration, consisting of very elaborate pencillings of conventional ornament, combined with birds and flowers; amongst the latter, the native rose, pink, &c., being most frequently seen.

Moorcroft, in his description of Cashmere, states that it has long been celebrated for articles of this manufacture. "They are of several varieties, classed under two heads—Masnadi or royal, and Farsi or Persian. The former are articles of table furniture more or less bulky; the latter are portable. They are usually long shallow boxes, rounded at the ends, with a sliding convex cover. They are remarkable for the variety and elegance of the patterns with which they are painted, generally of flowers; for the brilliancy of their colours, and the beauty of the varnish. They are most commonly made of paper which has been written upon, but sometimes of light wood. The ground of the colouring is commonly metallic, of gold or of tin, and the pigments employed are cochineal or the kermis insect, ultramarine from Yarkand, white lead from Russia, as well as verdigris from Surat, and possibly from Britain. Other colouring drugs are found in the country, or imported from Hindostan. Varnishes are obtained from the resin of the aloe or the storax; but the best is that of the kahruba, which is usually regarded as amber, but is by some said to be copal. Its abundance and cheapness in Cashmere certainly indicate its being the produce of some native plant. The brushes are made of the hair of the shawl-wool goat, and the pencils from the hairs in the fur of the cat.

"The painting is of two kinds,—raised and flat, and the former admits of several diversities, according to the greater or less relief given to the work. The elevation of the ornamented or embossed parts is given by forming the ground of the ornaments with white lead, mixed with a solution of glue. The surface is spotted with dots of white paint, which are left to dry, and are then trimmed with a knife; they are then covered with a surface of varnish, and upon that the colour of the ornament is laid." After this several thin coats of varnish are applied, which serve to preserve the painting, and give it additional brilliancy. Moorcroft states that this style of decoration is applied sometimes also to palanquins, elephant houdas, and even to the walls and ceilings of rooms. He adds that the painters of Cashmere are an ingenious race, and have talents which, under a fostering government and competent instruction, might be applied with success to loftier objects than articles of furniture or decorated pen-cases.

Although this is usually called lac-work, it will be seen that it differs no less materially from the process of Japan and China in the manner of its manipulation than in its style of decoration. These Indian productions are more properly painted papier-maché or wood-work, in which the varnish is mainly used as a preservative; and, whereas the Japanese ornaments are of a strongly naturalistic tendency, those of India are purely conventional, and embody practically the best and most sterling principles of that system of ornamentation. In almost every case the decoration is confined to conventional devices and foliage, and only two figure-subjects—a tiger-hunt, &c.—occurred in the whole collection; thus bearing witness to its Mohamedan origin.

India abounds in gum-resins, resins, and oleo-resins, from which the various varnishes are derived. One of the most important, termed *lac*, is formed by the *Coccus ficus*, a small insect which feeds on various trees in the East. The produce of the branches wherein this insect has deposited its ova is in its pure state known as *stick* lac; when boiled in water it loses its naturally red tinge, and is then called *seed* lac; when melted, and reduced to thin sheets it is known as *shell* lac. The branches are gathered in spring and autumn, and from stick lac is produced the brilliant scarlet lac-dye. The Indian trade in this important natural produce progresses steadily. In 1850-51 the total value of its export was £139,177; and in 1860-61, £171,646.

SPÉCIMENS D'OBJETS EN LAQUE DES INDES.

EN fait de décoration de surface, on ne pourrait rien voir de plus riche et de plus harmonieux que les objets en laque des Indes. Ils sont d'un excellent dessin, d'un travail parfait et d'un bon marché extraordinaire,—qualités que le public a si bien appréciées, qu'il s'est empressé d'acheter toute la collection presque aussitôt qu'elle fut exposée.

L'étui de papier brouillard venait de Serinugger, Cachemire, et la boîte à plumes, d'Umritsur, Lahore; l'un et l'autre ont été envoyés à l'Exposition par le comité central de Lahore. La boîte bleue et or venait de Hyderabad, dans le Deccan. Ce sont les provinces du nord-ouest de l'Inde qui fournissent les plus beaux objets dans ce genre, empreints du cachet perse, quant aux ornements, qui consistent en dessins élaborés de décorations conventionnelles, combinées avec des oiseaux et des fleurs, parmi lesquelles prédominent la rose et l'œillet du pays.

Moorcroft, en parlant de la célébrité dont jouit Cachemire pour les objets de cette espèce, dit:—"Les différentes variétés de ces articles de fabrication forment deux classes,—celle de Masnadi ou royale, et celle de Farsi ou perse. La première comprend des objets pour l'usage de la table, plus ou moins volumineux; la dernière comprend les articles plus légers, qui consistent, pour la plupart, en boîtes longues, peu profondes, arrondies aux bouts et garnies de couvercles convexes à coulisse. Elles se font remarquer par la variété et l'élégance des peintures (fleurs pour la plupart), ainsi que par l'éclat des couleurs et la beauté du vernis. On les fait souvent en papier, qui avait servi préalablement aux écritures; mais quelquefois on les fabrique de bois léger. Le fond est généralement métallique, tel que or ou étain; et les mordants dont on se sert, sont la cochenille ou kermis, l'outremer de Yarkand, la céruse de Russie, le vert de gris venant de Surat, ou, peut-être, de l'Angleterre. Les autres ingrédients des couleurs, on les trouve dans le pays, ou on les tire de l'Indoustan. On fait des vernis, de la résine de l'aloès ou du storax; mais le meilleur vernis est celui du carabé, qui passe généralement pour de l'ambre, quoiqu'il y ait des personnes qui le prennent pour du copal. Il est si abondant et à si bon marché à Cachemire, qu'il y a lieu de croire qu'il provient de quelque plante du pays. Les brosses dont on se sert dans la fabrication de ces objets, se font des poils de la chèvre qui fournit la laine pour les châles, et les pinceaux sont faits de poils de chats.

"La peinture sur ces objets est, ou plate ou en relief. Pour former la partie repoussée des ornements, on se sert de céruse mêlée d'une solution de colle, dont on fait le fond de l'ornement. Puis on en marque la surface de taches de couleur blanche; et quand celles-ci sont sèches et découpées nettement, on les couvre d'une couche de vernis, avant d'y appliquer la couleur de l'ornement."

Quand la peinture est finie, on l'enduit de plusieurs couches de vernis, tant pour la conserver que pour en augmenter l'éclat. Ce genre de décoration, selon Moorcroft, s'applique quelquefois aux palanquins, aux houdas des éléphants et même aux murs et aux plafonds des appartements. Les peintres de Cachemire sont, d'après le même auteur, une race ingénieuse, et possèdent des talents qui ne demandent qu'à être cultivés et encouragés par le gouvernement, pour être mis à profit dans une sphère plus élevée que la fabrication d'objets d'ameublement ou de boîtes à plumes décorées.

Les objets dont nous traitons ici, quoiqu'on les appelle objets en laque, diffèrent, tant pour la manipulation que pour les décorations, de ceux de la Chine et du Japon. Ceux des Indes sont plutôt des objets de papier-mâché ou de bois peint, le laque n'étant employé que pour les conserver. D'ailleurs, les ornements japonnais ont une forte tendance à imiter la nature, tandis que ceux des Indes sont purement conventionnels, et représentent, d'une manière pratique, les meilleurs principes de ce système de décoration. L'origine mahométane se trahissait dans toute la collection, qui ne contenait que des ornements de devises et de feuillages conventionnels, à l'exception de deux sujets à figures, dont l'un était une chasse au tigre.

Il y a aux Indes une abondance de gomme résine et de résine huileuse, dont on fait les différents vernis. Le plus important de ceux-ci est tiré du *Coccus ficus*, un petit insecte, qui vit sur les différents arbres de l'Orient. Le vernis tiré des branches où l'insecte a déposé ses œufs, est connu sous le nom de laque. On cueille les branches au printemps et en automne; et le laque qu'on en tire, sert aussi à faire la brillante teinture de laque écarlate. Le commerce de cet important produit naturel des Indes va toujours en augmentant. En 1850-51, le montant de l'exportation fut évalué à £139,177; et en 1860-61, il avait atteint le chiffre de £171,646.

PLATE 51.

RUSSIAN GLASS GROUP,

FROM THE IMPERIAL MANUFACTORY, ST. PETERSBURG.

ALTHOUGH the ornamental table-glass exhibited in the Russian department presented nothing noticeable from a manufacturing point of view, still the subjects we have selected were characterized by an originality and peculiarity of style, which, though somewhat heavy, was yet effective, and bore a certain look of Asiatic richness, more nearly approaching the character of the old Arabic gilt and enamelled glass than any which we have met with. A prize medal was awarded by the International Jury to the Imperial Russian Glass Manufactory, which, however, has now ceased to be a government establishment, having been handed over last year to private proprietors.

The Oriental glass to which we have alluded as resembling the subjects we have illustrated, was in use throughout Europe during the Middle Ages, and is deserving of study by our manufacturers, from its intrinsic beauty of design and effect. One of the first pieces publicly exhibited in this country was at the Manchester Art Treasures Exhibition, 1857; it was a vase lamp brought from Egypt by Mr. J. Wild, the architect; it has since been secured for the South Kensington Museum, and has been ascribed, from the inscriptions on it, to the 14th century.

As regards the source whence the Arabs derived this art, Mr. Franks, in an Essay on the Manchester Exhibition, says, "A remarkable relic of Persian workmanship is preserved in the Bibliothèque at Paris, being the well-known cup of Chosroes. It is a very shallow bowl, containing a central medallion, apparently of crystal, on which is sculptured in relief a figure of Chosroes, king of Persia (A.D. 531—579): around it are three rows of circular medallions, alternately white and crimson, with rosettes; the quadrilateral spaces between them are green. The whole of the glass is ornamented in relief, and has evidently been cast in moulds; the medallions are united, like the parts of a painted window, but by fillets of gold. Persia continued to make glass vessels during the Middle Ages; and Ibn Batouah, in his 'Travels in Asia Minor,' A.D. 1332, speaks of clusters of lamps made of glass from Irak."

The Byzantine artists, besides keeping up the various ancient processes, added, in all probability, the arts of enamelling and gilding glass, of which an account is given by Theophilus, as practised by them. Benjamin of Tudela, in his "Travels" (1160—1173), says that numerous workmen at New Tyre made "Tyrian glass the most excellent, and of the greatest estimation in all countries." From Asia Minor and Persia the Arabs must have learnt and applied the art, and during the 13th and 14th centuries, especially, appear to have been its principal, if not its only, fabricators.

As we have before remarked, the style of ornamentation is rich and effective, and the forms are generally very good. We believe also that the Early Venetian work of the same class, executed principally during the last half of the 15th century, was founded directly on Arabian models. The inventory of Charles V. of France, A.D. 1380, published by M. de Laborde, describes above twelve glass bowls, bottles, and lamps, *à la façon de Damas;* and not only have we reason to expect that a large number of pieces, especially pendent lamps, are still preserved in Turkey, Persia, and Egypt, but we have fortunately many fine examples even in this country, the most notable of which were to be seen in the Loan Museum at South Kensington. Some very remarkable specimens were contributed by the Duke of Hamilton, Felix Slade, Esq., and Baron Lionel Rothschild; but the most interesting perhaps were three glass enamelled pendent lamps, belonging respectively to Hollingworth Magniac, Esq., Felix Slade, Esq., and the Honourable Francis Baring, being works of high artistic merit, and especially valuable as bearing inscriptions which fix the date of their fabrication about the middle of the 14th century.

We are in hopes that these and the early examples of Venetian ware of the same class may have attracted the notice of some of our more enterprising glass-makers. We believe that if the manufacture of such goods were to be revived, the public would not long fail in appreciating their peculiarly rich and artistic effect.

GROUPE DE VERRERIE RUSSE,

DE LA MANUFACTURE IMPÉRIALE, ST. PÉTERSBOURG.

QUOIQUE la table en verre décoré exposée dans le département russe ne présentât rien de remarquable sous le point de vue de la manufacture, néanmoins les objets que nous avons choisis pour notre illustration étaient caractérisés par une originalité particulière de style, lequel, quoique un peu lourd, ne laissait pas de produire un bel effet, et possédait un certain air de richesse asiatique. Nous dirons même que, de tous les objets de ce genre que nous avons vus, il n'y en avait aucun qui se rapprochât autant que ceux-ci, pour la ressemblance, de l'ancienne verrerie dorée et émaillée des Arabes. Le Jury a décerné une médaille à la manufacture Impériale russe de verrerie, qui, aujourd'hui, n'est plus un établissement du gouvernement, mais il appartient, depuis l'année dernière, à des propriétaires particuliers.

La verrerie orientale à laquelle nous venons de faire allusion au sujet de sa ressemblance aux objets de notre illustration, était en usage dans toute l'Europe pendant le moyen-âge; et elle mérite, par sa beauté intrinsèque de dessin et d'effet, d'attirer l'attention de nos manufacturiers. Ce fut à l'Exposition des Trésors de l'Art à Manchester, en 1857, qu'une des premières pièces de ce genre ait été exposée en public; c'était une lampe en forme de vase apportée d'Égypte par M. J. Wild, architecte. Cette lampe fait aujourd'hui partie de la collection du musée de South-Kensington, et, d'après les inscriptions qui s'y trouvent, elle est probablement du 14ème siècle.

M. Franks, dans sa brochure sur l'Exposition de Manchester, parlant de la source d'où les Arabes ont obtenu leur connaissance de cette partie de l'art industriel, dit: "On conserve à la Bibliothèque Impériale, Paris, un vase remarquable de manufacture persane,—c'est la coupe bien connue de Chosroes. C'est un bol très-profond, ayant un médaillon au centre, qui a l'air d'être en cristal, sur lequel est sculpté en relief le portrait de Chosroes, roi de Perse (A.D. 531—579): tout autour il y a trois rangées de médaillons circulaires alternativement blancs et cramoisis, ornés de rosettes; l'espace entre les médaillons est de couleur verte. La surface entière de la coupe est décorée d'ornements en relief, et les différentes parties formant la coupe ont évidemment été coulées dans des moules; les médaillons sont unis les uns aux autres comme les parties d'une fenêtre peinte, par des filets d'or. La Perse a continué à fabriquer des vases en verre pendant le moyen-âge. Ibn Batouah, dans ses 'Voyages en Asie-Mineure,' A.D. 1332, parle de groupes de lampes en verre d'Irak."

Les artistes byzantins, tout en conservant les anciens procédés, introduisirent probablement l'art d'émailler et de dorer le verre. Théophile donne les détails de la manière dont les Byzantins exerçaient cet art. Benjamin de Tudela, dans ses "Voyages" (1160—1173), dit que "de nombreux ouvriers à la nouvelle ville de Tyr faisaient de la verrerie tyrienne, qui était très-belle et très-estimée dans tous les pays." C'est de l'Asie-Mineure et de la Perse que les Arabes doivent avoir appris l'art de faire de la verrerie, et pendant le 13ème et le 14ème siècle, surtout, ils paraissent en avoir été sinon les seuls, du moins les principaux fabricants.

Comme nous l'avons déjà fait remarquer, le style des ornements de cette verrerie est riche et d'un bel effet, et la forme en est généralement bonne. Nous croyons aussi que les premiers ouvrages vénitiens de ce genre, exécutés principalement pendant la seconde moitié du 15ème siècle, étaient fabriqués d'après des modèles arabes. L'inventaire de Charles V de France, A.D. 1380, publié par M. de Laborde, contient plus de douze bols en verre, des bouteilles et des lampes, à la façon de Damas. Nous croyons qu'il existe encore en Turquie, en Perse et en Égypte un grand nombre d'objets en verre de cette époque, surtout des lampes faites pour être suspendues au plafond; nous en avons aussi de très-beaux spécimens dans ce pays, dont les plus remarquables se trouvaient parmi les objets prêtés au musée de South-Kensington, pendant la durée de l'Exposition, surtout ceux envoyés par le duc de Hamilton, M. Félix Slade et le baron Lionel de Rothschild; mais les plus curieux peut-être étaient trois lampes appartenant respectivement à M. Hollingworth Magniac, à M. Félix Slade et à M. Francis Baring; c'étaient des œuvres d'un grand mérite artistique, et d'autant plus précieuses qu'elles portaient des inscriptions qui font connaître, d'une manière certaine, l'époque de leur fabrication, — vers le milieu du 14ème siècle.

Nous espérons que ces spécimens et ceux des premiers produits vénitiens du même genre auront attiré l'attention de quelques-uns de nos manufacturiers. Nous croyons que, si la rénovation de ce genre de verrerie avait lieu, le public ne serait pas long à en apprécier l'effet riche et artistique qui lui est tout particulier.

London. Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to [illegible]
J. E. Waring, direct.

EMBROIDERED CLOTH, FROM HYDERABAD.

PLATE 52.

INDIAN EMBROIDERED TABLE-COVER.

THIS table-cover is one of the richest of many specimens executed on cloth with silk and gold thread, which is prepared at Ahmedabad, in the province of Guzerat, formerly the Mahomedan capital of the province, and still an important fortified city. The embroidery is executed at Tatta, the ancient capital of Sindh, now nearly deserted, but still famous throughout India for its silk embroideries; the silk itself being mostly manufactured in the cities of Peshawur, Lahore, Umritsur, Mooltan, and the capital of the neighbouring state of Bhawulpore; the last being in highest estimation, and that of Mooltan next. The outlines of the design are traced on the cloth with white chalk by Hindoos, the embroidery itself being executed by Mahomedans, who appear to keep up their ancient reputation for this kind of work throughout the Peninsula. Amongst other places, Dacca stands pre-eminent; and embroidered work (Tur-do-zi) is an art in which the Mahomedans rival the skill of the Hindoos in weaving. In the particular design before us, the pattern is less distinctively Mahomedan in character, — *i. e.*, founded on the traditions of Byzantium,—and more peculiarly Hindoo in style, minute, elaborate, and complicated.

"The Orientals," says a writer in the "English Encyclopædia," "have always paid more attention to this art than Europeans. The Hebrews had elaborate embroideries in their tabernacles and in their priests' vestments. The Egyptians embroidered their linen garments and the linen wrappers of their mummies. The Greeks, the Sidonians, and the Phrygians were all skilled in this art. The Peruvians, too, when discovered by the Spaniards, astonished them by their elaborate embroideries of gold and silver on feathers. In the embroidery of the Middle Ages, priests' vestments, hangings, veils, canopies, curtains, door-screens, and corridor linings, were all operated on by the needle. Noble ladies and their handmaidens produced the specimens for domestic use, while nuns produced the chief portions for ecclesiastical and sacerdotal adornment. There were three modes practised in those days,—the *low* embroidery, in which the threads were laid flat on the groundwork; the *raised*, in which the figures were in relief, and rounded by means of wool, cotton, parchment, or paper placed beneath the thread; and *gimped*, in which the figures were formed by cords of gold, silver, or silk, and pieces of velvet, satin, silk, or gold. The finest modern examples of hand-embroidery are those produced by the Chinese, Turks, Hindoos, and Persians. Some of these workers will put as many as 700 stitches in a square inch."

Hand-embroidery in Europe has now given way almost entirely to machine-work. Mr. Heilman, of Mühlhausen, in Alsace, first exhibited at the Paris National Exhibition, 1834, an ingenious machine for this purpose. "This admirable contrivance," continues the writer, "which enables a female to embroider any design with 80 or 140 needles as accurately and expeditiously as she formerly could with one, requires the labour of one full-grown person to superintend the work, and of two children to change the needles when their threads are used, and to watch continually for any irregularities of action which may need attention."

Mr. Heilman sold this machine to Messrs. Köchlin, of Mühlhausen, who patented it in England. Mr. Houldsworth, of Manchester, afterwards purchased the joint use of the patent in England with the Messrs. Schwabe; and at this time numerous machines of the class, more or less similar in their nature, are at work in France, Germany, Switzerland, England, and Scotland. A very complete and illustrated description of this ingeniously-constructed machine is to be found in Ure's "Dictionary of Arts and Manufactures."

In 1851, India had little, either of lace or embroidery, to attract special notice. We are glad, however, to find that Mr. Birkin, Reporter of Jury Class 24, in 1862, speaks highly of India's embroideries and future prospects in the products of the loom.

TAPIS DE TABLE BRODÉ DES INDES.

CE tapis de table, un des plus riches parmi les nombreux spécimens exposés, est en drap brodé en fils de soie et or qu'on prépare à Ahmedabad, autrefois la capitale mahométane de la province de Guzerat, et encore de nos jours une ville fortifiée et importante. La broderie se fait à Tatta, l'ancienne capitale de Sindh, presque déserte à présent, mais fameuse encore aux Indes pour ses broderies en soie. La soie dont on se sert pour ces broderies, est fabriquée dans les villes de Peshawur, Lahore, Umritsur, Mooltan et dans la capitale de l'état de Bhawulpore. La soie de cette dernière ville prend le premier rang dans l'estimation des connaisseurs, et celle de Mooltan le second. Ce sont des Hindous qui tracent avec de la craie blanche les contours du dessin, tandis que la broderie est exécutée par des Mahométans, qui maintiennent toujours, dans toute la péninsule, leur ancienne réputation dans ce genre de travail, et surtout pour celui qui se fait à Dacca. Le fait est que les Mahométans sont arrivés à la même supériorité dans la broderie (Tur-do-zi) que les Hindous ont acquise dans la filature. Le dessin du spécimen que nous avons choisi est d'un style moins mahométan,—ou fondé sur les traditions de Byzance,—se rapprochant plutôt du genre hindou, étant minutieux, élaboré et compliqué.

"Les Orientaux," dit un écrivain de "l'Encyclopédie anglaise," "ont toujours attaché plus d'importance à cet art que les Européens. Les Hébreux avaient des broderies élaborées pour leurs tabernacles et les vêtements de leurs prêtres. Les Égyptiens garnissaient de broderies les vêtements de toile et le linge dont ils enveloppaient leurs momies. Les Grecs, les Sidoniens et les Phrygiens excellaient tous dans cet art; et quand le Pérou fut découvert, les indigènes excitèrent l'étonnement des Espagnols par leurs broderies élaborées d'or et d'argent sur plumes. Au moyen-âge, les vêtements des prêtres, les tapisseries, les voiles, les dais, les rideaux, les paravents des portes et les tentures des corridors étaient tous brodés à l'aiguille. Les dames et leurs servantes faisaient elles-mêmes les broderies pour l'usage de la maison, tandis que les religieuses se chargeaient des ornements ecclésiastiques et sacerdotaux. On avait, à cette époque, trois genres de broderies: la broderie *couchée*, où les fils s'appliquent à plat sur le fond; la broderie *relevée*, où les figures ressortent en relief moyennant quelque laine, coton, parchemin ou papier, qu'on place en dessous des fils; et la broderie *en guipure*, où le dessin est formé de cordons d'or, d'argent ou de soie, et de morceaux de velours, de satin, de soie ou d'or. Ce sont les Chinois, les Turcs, les Hindous et les Perses qui fournissent les plus belles broderies faites à la main; et leur travail est tellement fin qu'il y a quelquefois jusqu'à 700 points au pouce carré."

En Europe la broderie à la main a presque partout cédé le pas à la broderie à la mécanique. M. Heilman, de Mühlhausen, en Alsace, fut le premier à exposer à Paris, à l'Exposition nationale de 1834, une machine à broder fort ingénieuse. "Une invention admirable," continue l'auteur que nous avons déjà cité, "qui permet à une femme de broder toute espèce de dessin avec 80 ou 140 aiguilles à la fois, avec la même vitesse et la même précision qu'elle aurait pu atteindre autrefois en ne se servant que d'une seule aiguille. Pour manier cette machine, il suffit d'une personne qui surveille l'ouvrage, et de deux enfants qui changent les aiguilles quand le fil en est usé, et qui empêchent toute irrégularité d'action."

M. Heilman a vendu sa machine à Messieurs Köchlin, de Mühlhausen, qui l'ont fait patenter en Angleterre; et M. Houldsworth, conjointement avec Messieurs Schwabe, s'est rendu acquéreur du droit d'exploiter la patente dans ce pays. À l'heure qu'il est, de nombreuses machines de cette espèce, qui se ressemblent plus ou moins, sont en exploitation en France, en Allemagne, en Suisse, en Angleterre et en Écosse. Pour l'explication complète et illustrée de cette machine ingénieuse, nous renvoyons nos lecteurs au "Dictionnaire des Arts et des Manufactures," par Ure.

En 1851, l'Inde n'avait exposé que très-peu de choses, soit en dentelles, soit en broderies, qui fussent dignes de remarque. Mais nous constatons avec plaisir que M. Birkin, qui était chargé en 1862 de faire le rapport au Jury, classe 24, s'exprime dans les termes les plus flatteurs à l'égard des broderies venant de l'Inde, et du bel avenir des produits tissés de ce pays.

A MARBLE MOSAIC PICTURE,

BY

THE BARON H DE TRIQUETI, PARIS

PLATE 53.

INCISED MARBLE MOSAIC,

BY BARON H. DE TRIQUETI, PARIS.

OF two incised marble slabs contributed by Baron de Triqueti to the Exhibition, we have selected the one representing the meeting of Mary and Elizabeth, a fine composition, nearly five feet wide, dated 1847. In the following brief notice of the artist will be found a more detailed description of these works.

The Baron Henri de Triqueti, whose mother belonged to the noble family of the Counts de Salis, of Coire (canton des Grisons), and whose father distinguished himself as a diplomatist, was born at Montargis (Loiret) in 1804. At Paris he studied painting under Hersent, but soon abandoned it for sculpture. His first great works were the bronze doors of the Madeleine at Paris, the commission for executing which he received in 1834. These colossal doors, with a surface four times greater than those of the Baptistery at Florence, occupied him for seven years. On their completion, he was made chevalier of the Legion of Honour. As a relaxation from this arduous task, he made numerous designs for works of decorative art, especially goldsmiths' work and jewellery, which derived great advantage from his refined taste and great artistic ability.

When the French government determined on providing a fitting sepulchre for the ashes of Napoleon, about 130 models were sent in for the competition. Medals were awarded to the ten best,—nine to architects and one to the sculptor De Triqueti. The design of Visconti, the architect, was finally carried out, but the marble crucifix of the church *des Invalides* and the bronze Christ for the tomb of Napoleon were intrusted to De Triqueti in acknowledgment of his merit. He was also consulted by Visconti on the decoration of the crypt containing the Emperor's tomb; and it was then that he executed the specimens recently exhibited, and which may be described as incised marble mosaics. Whilst in Italy making studies for this purpose, he learnt that it was decided to substitute sculpture for mosaic-work. He nevertheless finished the two slabs recently in the Exhibition, and which were bought for the South Kensington Museum.

The other principal works by Henri de Triqueti are the tomb of the Duke d'Orléans and the Pietà in marble of the chapelle St. Ferdinand, at Neuilly; the statue of Pierre Lescot for the Louvre; the wood-carvings of the chamber of Peers at the Luxembourg; a colossal marble statue of Gaston Phœbus for the town of Pau; the Marriage of the Virgin (bas-relief) in the church of St. Eustache, Paris; five statues of the Virgin and angels at the church of Ste. Clotilde; monument to M. Grandin in the town-hall, Elbœuf, &c. Among his works belonging to private individuals, a considerable number are to be found in England; *e. g.*, the Virgin, a marble bas-relief (the late Marquis of Lansdowne); Faun and Child, a marble group (the Earl of Ellesmere); Cleopatra, a statue in bronze and ivory (Sir Ivor Guest, Bart.); a fountain in bronze and marble (the Duke d'Aumale); statue of Edward VI. (her Majesty the Queen); marble vase representing the captivity of the Jews (Baron J. de Rothschild); and a faun in ivory (W. Fane de Salis, Esq.). (For his great vase, also in the Exhibition, see Plate 201.)

Baron de Triqueti was dangerously wounded at the barricades erected at Paris in 1848, when defending the cause of order, and for a twelvemonth was incapacitated for further artistic labour. As an author, M. de Triqueti has published several works,—"A History of the early days of Protestantism in France," and other writings on subjects connected with religion. His principal contribution to artistic literature is "Les trois Musées de Londres," which first appeared in the "Revue Nationale." The baron's last commission has been for the decoration of the dome of St. Paul's, London, with scripture subjects on a colossal scale. His last work has been a melancholy task, viz., a monument to his only son, in Père-la-Chaise, who lost his life at the age of twenty-one, in a successful effort to save another from injury.

The process of marble mosaic so successfully revived by the Baron de Triqueti is similar to that practised by Duccio da Buoninsegna in the 14th century, and by Beccafumi in the 16th century, on the pavement of the cathedral at Siena; illustrations and historical notices of which may be seen in Waring's "Arts connected with Architecture in Central Italy."

DALLE EN MARBRE INCRUSTÉ DE MOSAÏQUES,

PAR LE BARON H. DE TRIQUETI, PARIS.

DES deux dalles en marbre incrusté de mosaïques envoyées à l'Exposition par le baron de Triqueti, nous avons choisi celle qui représentait la rencontre de Marie et d'Élisabeth; c'était une belle composition de près de cinq pieds de large, portant la date de 1847. On trouvera dans la notice suivante sur cet artiste une description plus détaillée de ces œuvres.

Le baron de Triqueti, dont la mère descendait de la noble famille des comtes de Salis, de Coire (canton des Grisons), et dont le père s'était distingué dans la diplomatie, est né à Montargis (Loiret) en 1804. Il étudia, à Paris, la peinture sous Hersent; mais il abandonna bientôt cet art pour la sculpture. Le portail à deux vantaux de la Madeleine à Paris fut son premier grand ouvrage, dont il reçut la commande en 1834. Ces portes colossales, dont la surface est quatre fois plus grande que celle des portes du Baptistère à Florence, l'ont occupé pendant sept années. Lorsqu'elles furent terminées, il fut nommé chevalier de la légion d'honneur. Comme relâchement, après un travail si difficile et si fatigant, il fit de nombreux dessins d'objets d'art décoratif, principalement pour l'orfèvrerie et la bijouterie, branches de l'art industriel qui tirèrent de grands avantages du goût raffiné et du grand mérite artistique du baron.

Le gouvernement français ayant résolu d'élever un sépulcre convenable sur les cendres de Napoléon, reçut 130 modèles environ; il décerna des médailles pour les dix meilleurs,—neuf à différents architectes et une au sculpteur de Triqueti. Il finit enfin par faire choix du dessin de l'architecte Visconti; mais pour marquer son appréciation du mérite de Triqueti, il commanda à cet artiste le crucifix en marbre de l'église des Invalides et le Christ en bronze pour le tombeau de Napoléon. Visconti lui-même le consulta sur les décorations à faire à la crypte qui devait contenir le tombeau de Napoléon; et ce fut alors que Triqueti exécuta les spécimens qui se trouvaient à l'Exposition, qu'on peut désigner sous le nom de dalles en marbre incrusté de mosaïques. Pendant qu'il était en Italie, occupé à faire des études qui avaient pour but l'exécution de ces mosaïques, il apprit qu'on avait fini par se décider à substituer la sculpture à la mosaïque pour les ornements de la crypte. Malgré cela il termina les deux dalles qui se trouvaient à l'Exposition, et qui ont été achetées pour le musée de South-Kensington.

Le tombeau du duc d'Orléans et la statue de la Piété, en marbre, à la chapelle de St. Ferdinand, à Neuilly; la statue de Pierre Lescot pour le Louvre; les sculptures en bois à la chambre des Pairs au Luxembourg; la statue colossale en marbre de Gaston Phébus pour la ville de Pau; le mariage de la Vierge—un bas-relief—dans l'église de St. Eustache, Paris; cinq statues (la Vierge et quatre anges) à l'église de S^te^ Clotilde; le monument en mémoire de M. Grandin à l'hôtel de ville, Elbœuf, etc., sont les autres principales œuvres de baron Henri de Triqueti. Parmi les ouvrages de cet artiste qui appartiennent à des particuliers, il y en a un grand nombre en Angleterre: la Vierge, bas-relief en marbre, appartient au marquis de Lansdowne; faune et enfant, groupe en marbre,—au comte d'Ellesmere; Cléopatre, statue en bronze et ivoire,—au baronet Sir Ivor Guest; fontaine en bronze et marbre,—au duc d'Aumale; statue d'Édouard VI,—à sa Majesté la Reine; vase en marbre représentant la captivité des Juifs,—au baron J. de Rothschild; faune en ivoire,—à M. W. Fane de Salis. (Voyez planche 201 pour le grand vase de M. de Triqueti, qui était aussi à l'Exposition.)

Le baron de Triqueti, en défendant la cause de l'ordre, fut dangereusement blessé aux barricades élevées dans les rues de Paris en 1848, et pendant une année entière il fut obligé de s'abstenir de tout travail artistique. Comme auteur, M. de Triqueti a publié plusieurs ouvrages: "Histoire des premiers temps du Protestantisme en France," et d'autres écrits sur des sujets religieux. Son principal ouvrage sur un sujet artistique est une publication connue sous le nom de "Les trois Musées de Londres," qui parut d'abord dans "La Revue nationale." La décoration du dôme de St. Paul, Londres, a été la dernière commande qu'a reçue le baron; et son dernier ouvrage a été pour lui une tâche bien triste: un monument au Père-la-Chaise, à la mémoire de son fils, qui perdit la vie à l'âge de vingt et un ans, en sauvant celle d'une autre personne.

Les ornements en marbre incrusté de mosaïques, dont la rénovation est due au baron de Triqueti, ressemblent à ceux employés par Duccio da Buoninsegna dans le 14^ème^ siècle, et par Beccafumi dans le 16^ème^ siècle, pour le pavé de la cathédrale de Sienne.

PLATE 54.

BROTHER AND SISTER, A MARBLE GROUP,

BY T. WOOLNER.

THIS very natural and pleasing portrait-group of a brother and sister represents the two eldest children of T. Fairbairn, Esq., one of Her Majesty's Commissioners for the International Exhibition. Nothing can be more life-like and true than the treatment of every portion of the composition, from the excellently studied figures of the children to the diapered cloth or fringed rug on which their feet rest. Nor can too great praise be awarded to the drapery, which is often slurred over by sculptors with anything but artistic feeling, and in a conventional style, which may suit ideal subjects, but is not endurable in works professing to embody and perpetuate Nature itself. We think this work of Mr. Woolner's places him at the head of the Realistic school, and have no doubt but that, in the long career open before him, he will carry out the excellent qualities he has already shown to their highest point of development.

Mr. Thomas Woolner was born at Hadleigh, in Suffolk, in the year 1825, and, at fourteen years of age, entered the studio of Mr. Behnes, the well-known sculptor, and remained with him for six years; during which time he became a student at the Royal Academy, and exhibited in the year 1843, at the Academy's rooms, a small model of "Eleanor sucking the poison from the wound of Prince Edward." In 1844 he exhibited, at Westminster Hall, a life-size group of "The Death of Boadicea;" in 1846, at the British Institution, a figure of "Puck;" and in 1851 a design for a monument to William Wordsworth. Mr. Woolner now was tempted to visit Australia, and resided at Melbourne and Sydney throughout the years 1852–53–54, during which time he modelled medallions of the Governor-General, Sir C. Fitzroy, Lieutenant-Governor C. T. Latrobe, Sir C. Nicholson, W. C. Wentworth, Captain Cole, Sir W. and J. Macarthur, and many other men of mark and distinction in those colonies.

Returning to England, he executed a figure of "Love," exhibited at the Royal Academy in 1856, and next year his bust of Alfred Tennyson, exhibited at the Art Treasures Exhibition, Manchester, attracted general notice and admiration. Next followed a statue in Caen stone, of the great Lord Bacon of Verulam, placed in the new Museum at Oxford, and forming one of a series presented to that institution by Her Majesty. In 1859–60, busts of the Rajah Brooke and Sir W. Hooker, with the model of some bas-reliefs designed for the pulpit of Llandaff Cathedral, were exhibited by the artist at the Royal Academy. The bust of Rajah Brooke, which was also to be seen in the International Exhibition, was full of character, and distinguished by great truth to nature and minuteness of detail. From this time his reputation as a portrait-sculptor was firmly established, and his great excellence in that line is proved by his busts of the Rev. F. D. Maurice, W. Fairbairn, the great engineer, Professor Sedgwick, and W. Shaen, all of which were in the Exhibition, and were distinguished no less by the comprehensive grasp of the sitters' character than by their minute fidelity to nature. Mr. Woolner has at present commissions for life-size statues of Lord Macaulay and the late Prince Consort, destined respectively for Trinity College, Cambridge, and the Museum at Oxford; besides a series of large statues and figure-sculpture for the new Assize Courts at Manchester, now being built from the designs of Mr. Waterhouse. We hail the employment of so eminent an artist on figure-sculpture applied to architectural decoration with very great pleasure; it promises, indeed, well for the future; and we hope, before many years are over, to find Architecture depending upon Sculpture of a very high class as one of its principal attractions.

Architecture, to be thoroughly popular, must depend mainly on Sculpture for its attraction. It has been so during all past epochs of civilization, from the great sculptured Egyptian monuments of an archaic age, down to the latest period of Mediæval times; indeed, were we to take away the carvings, large and small, figures and foliage, which adorn the great European cathedrals, we much doubt if they would receive, to any extent, the admiration which at present they excite.

PLATE 54.

BROTHER AND SISTER, A MARBLE GROUP,

BY T. WOOLNER.

THIS very natural and pleasing portrait-group of a brother and sister represents the two eldest children of T. Fairbairn, Esq., one of Her Majesty's Commissioners for the International Exhibition. Nothing can be more life-like and true than the treatment of every portion of the composition, from the excellently studied figures of the children to the diapered cloth or fringed rug on which their feet rest. Nor can too great praise be awarded to the drapery, which is often slurred over by sculptors with anything but artistic feeling, and in a conventional style, which may suit ideal subjects, but is not endurable in works professing to embody and perpetuate Nature itself. We think this work of Mr. Woolner's places him at the head of the Realistic school, and have no doubt but that, in the long career open before him, he will carry out the excellent qualities he has already shown to their highest point of development.

Mr. Thomas Woolner was born at Hadleigh, in Suffolk, in the year 1825, and, at fourteen years of age, entered the studio of Mr. Behnes, the well-known sculptor, and remained with him for six years; during which time he became a student at the Royal Academy, and exhibited in the year 1843, at the Academy's rooms, a small model of "Eleanor sucking the poison from the wound of Prince Edward." In 1844 he exhibited, at Westminster Hall, a life-size group of "The Death of Boadicea;" in 1846, at the British Institution, a figure of "Puck;" and in 1851 a design for a monument to William Wordsworth. Mr. Woolner now was tempted to visit Australia, and resided at Melbourne and Sydney throughout the years 1852–53–54, during which time he modelled medallions of the Governor-General, Sir C. Fitzroy, Lieutenant-Governor C. T. Latrobe, Sir C. Nicholson, W. C. Wentworth, Captain Cole, Sir W. and J. Macarthur, and many other men of mark and distinction in those colonies.

Returning to England, he executed a figure of "Love," exhibited at the Royal Academy in 1856, and next year his bust of Alfred Tennyson, exhibited at the Art Treasures Exhibition, Manchester, attracted general notice and admiration. Next followed a statue in Caen stone, of the great Lord Bacon of Verulam, placed in the new Museum at Oxford, and forming one of a series presented to that institution by Her Majesty. In 1859–60, busts of the Rajah Brooke and Sir W. Hooker, with the model of some bas-reliefs designed for the pulpit of Llandaff Cathedral, were exhibited by the artist at the Royal Academy. The bust of Rajah Brooke, which was also to be seen in the International Exhibition, was full of character, and distinguished by great truth to nature and minuteness of detail. From this time his reputation as a portrait-sculptor was firmly established, and his great excellence in that line is proved by his busts of the Rev. F. D. Maurice, W. Fairbairn, the great engineer, Professor Sedgwick, and W. Shaen, all of which were in the Exhibition, and were distinguished no less by the comprehensive grasp of the sitters' character than by their minute fidelity to nature. Mr. Woolner has at present commissions for life-size statues of Lord Macaulay and the late Prince Consort, destined respectively for Trinity College, Cambridge, and the Museum at Oxford; besides a series of large statues and figure-sculpture for the new Assize Courts at Manchester, now being built from the designs of Mr. Waterhouse. We hail the employment of so eminent an artist on figure-sculpture applied to architectural decoration with very great pleasure; it promises, indeed, well for the future; and we hope, before many years are over, to find Architecture depending upon Sculpture of a very high class as one of its principal attractions.

Architecture, to be thoroughly popular, must depend mainly on Sculpture for its attraction. It has been so during all past epochs of civilization, from the great sculptured Egyptian monuments of an archaic age, down to the latest period of Mediæval times; indeed, were we to take away the carvings, large and small, figures and foliage, which adorn the great European cathedrals, we much doubt if they would receive, to any extent, the admiration which at present they excite.

PLANCHE 54.

FRÈRE ET SŒUR, GROUPE EN MARBRE,

PAR T. WOOLNER.

CE groupe d'après nature, d'un frère et d'une sœur, est d'un naturel charmant; il représente les deux enfants les plus âgés de M. T. Fairbairn, l'un des commissaires de sa Majesté à l'Exposition internationale. Rien ne peut être plus vivant et plus vrai, que la manière dont l'artiste a traité les différentes parties du sujet, depuis les statues des enfants jusqu'au tapis diapré à franges, sur lequel sont posés leurs pieds,—tout est parfaitement étudié. Nous ne saurions trop louer M. Woolner pour la manière dont il a sculpté la draperie, partie trop souvent exécutée avec négligence par les sculpteurs, qui n'y donnent aucun autre sentiment artistique que celui d'un style conventionnel, lequel peut bien être à sa place dans les sujets idéaux, mais qui n'est pas supportable dans les œuvres qui prétendent personnifier et perpétuer la nature elle-même. Nous pensons que cette œuvre place M. Woolner à la tête de l'école réaliste, et nous ne doutons pas que cet artiste, dans la longue carrière qu'il a devant lui, ne porte au plus haut degré de développement, les excellentes qualités dont il a déjà donné des preuves.

M. Thomas Woolner est né à Hadleigh, en Suffolk, en 1825. À l'âge de quatorze ans, il entra dans l'atelier de M. Behnes, et resta six ans avec ce sculpteur bien connu; pendant ce temps il étudia à l'Académie royale, et exposa en 1843, dans les salles de l'Académie, un petit modèle "d'Éléanor suçant le poison de la plaie du prince Edouard." Il exposa en 1844 à Westminster Hall, un groupe de grandeur naturelle, de "La mort de Boadicée;" en 1846, à l'Institution Britannique, une figure de "Puck;" et en 1851 un dessin pour le monument de William Wordsworth. M. Woolner se laissa alors tenter à visiter l'Australie; il séjourna à Melbourne et à Sydney pendant les années 1852-53-54, et modela les médaillons du gouverneur-général, Sir C. Fitzroy, du lieutenant-gouverneur, C. T. Latrobe, de Sir C. Nicholson, W. C. Wentworth, capitaine Cole, Sir W. et J. Macarthur, et de beaucoup d'autres personnes de marque et de distinction dans ces colonies.

À son retour en Angleterre, il sculpta une figure de "L'Amour," exposée à l'Académie royale en 1856; et l'année suivante, le buste qu'il fit du Poète Laureate, Alfred Tennyson, envoyé à l'Exposition des trésors de l'art à Manchester, fut remarqué et admiré de tout le monde. L'œuvre suivante de cet artiste, est une statue en pierre de Caen, du célèbre Lord Bacon de Verulam, placée au Nouveau Musée à Oxford, et faisant partie d'une série de statues, présentées à cette institution par sa Majesté. En 1859-60, M. Woolner exposa à l'Académie royale, les bustes du Rajah Brooke et de Sir W. Hooker, ainsi que le modèle de quelques bas-reliefs dessinés pour la chaire de la cathédrale de Llandaff. Le buste du Rajah Brooke, qui était aussi à l'Exposition internationale, est très-caractéristique, et se fait remarquer par un cachet véridique et naturel, et une exactitude minutieuse de détails. Dès cette époque la réputation de M. Woolner, comme sculpteur d'après nature, a été faite, et son grand mérite dans cette spécialité a été prouvé par ses bustes du Rév. F. D. Maurice, du grand ingénieur W. Fairbairn, du professeur Sedgwick et de W. Shaen. Tous ces bustes étaient à l'Exposition, et se sont fait remarquer par l'expression minutieuse et fidèlement rendue de la physionomie des originaux. M. Woolner a reçu la commande de faire les statues de grandeur naturelle, de lord Macaulay et de feu le prince Albert, destinées, la première pour le collége de la Trinité, Cambridge, et la seconde pour le Musée d'Oxford; outre une série de statues colossales et de figures sculptées, pour la nouvelle cour des assises à Manchester, maintenant en construction d'après un dessin de M. Waterhouse. Nous applaudissons, avec plaisir, à l'emploi d'un artiste si éminent pour les figures sculptées destinées aux ornements d'architecture; ce commencement promet bien pour l'avenir; et nous espérons voir avant peu d'années, l'architecture compter sur l'aide de la sculpture de l'ordre le plus élevé, comme un de ses principaux ornements.

L'architecture, pour être entièrement populaire, doit s'appuyer sur la sculpture. Il en a été ainsi pendant toutes les époques passées de civilisation, depuis les grands monuments sculptés d'Égypte, des temps archaïques, jusqu'à l'époque la plus rapprochée du Moyen-âge; si on allait enlever les sculptures, grandes et petites, les figures et les feuillages, qui ornent les grandes cathédrales de l'Europe, celles-ci seraient loin d'exciter, nous le craignons, l'admiration dont elles sont maintenant l'objet.

PLATE 55.

A SILVER PRESENTATION-PIECE,

BY MESSRS. SY & WAGNER, BERLIN.

MESSRS. LOUIS SY & ALBERT WAGNER, goldsmiths to the King of Prussia, have succeeded to the business of M. Hossauer, who will be specially remembered by his labours on the shield presented by the late King of Prussia to the Prince of Wales on the occasion of his baptism, and which was so much admired at the Great Exhibition of 1851.

M. Albert Wagner is a practical artist of unusual ability, and comes of a family which, both at Berlin and Paris, has for a long period been distinguished as taking the very highest rank among European goldsmiths. It seems scarcely necessary to state that Messrs. Sy & Wagner obtained the greatest reward it was in the power of the International Jury to bestow for this and their other valuable works.

The subject illustrated is a magnificent silver shield, *repoussé* and enriched with enamel-work, about 3 feet 4 inches in diameter, presented by the nobility of the Rhenish provinces to the Prince and Princess Royal of Prussia in commemoration of their marriage in 1858.

The outer rim of the shield is ornamented with foliage, round which is wreathed a scroll, inscribed with the names of the contributors, sixty in number, whose armorial bearings, executed in enamel, are placed within branch-and-foliage ornament. The four arms of the cross contain figures of Englebert of Cologne, Ruprecht von der Pfalz, Baldwin von Trier, and the Herzog von Cleve, placed under canopies, with filigree silver bands at the edge. Beneath each of these, in Gothic panels, are represented small figures of the cardinal virtues. The four winged genii are allegorical of domestic happiness, health, riches, and fame. The first is surmounted by a star, the second bears a golden chalice, the third wears a gilt and jewelled crown, and the head of Fame, who is trampling on the Dragon of Evil or Slander, is encircled with a golden wreath. The subjects illustrated each side of the genii are taken from Rhenish fable and history: Hagen throwing the Niebelungen treasure into the Rhine; Charlemagne approving the model of the cathedral of Aix-la-Chapelle; St. Boniface felling the tree of Paganism; the marriage of Isabella of England to Frederick II., Emperor of Germany, A.D. 1235; John George, the Elector of Brandenburg (A.D. 1571—1598), receiving the three provinces of Cleves, Julich, and Berg; Frederick I. crowning his consort Sophia Charlotte, sister of George I. of England, as the first Queen of Prussia, A.D. 1701; Frederick the Great surrounded by his principal generals; and finally, the meeting of Wellington and Blucher after the battle of Waterloo. In the centre are seen the prince and princess kneeling, the prince being in the act of placing on her finger the nuptial ring, with the motto "Geleubig und beharrlich" in gold on blue enamel. Over them is the Prussian eagle, and beneath are the armorial bearings of each, enamelled on shields. The low reliefs around them illustrate the departure of the young royal couple from London, and their reception at Cologne, on the borders of Rhineland.

North Germany has of late years produced works which may compare with the beautiful pieces executed by the South German gold and silversmiths of the 16th and succeeding centuries, fine examples of which are preserved at Dresden, Vienna, Berlin, Munich, &c.; such as those by Wenzel Jamnitzer of Nuremberg, the German Cellini (1508—1585), and his nephew Christopher; G. Sigman of Augsburg (1552); J. Kellerthaler of Dresden (1558); Jonas Silber of Nuremberg (1583); Matthew Walbaum of Augsburg (1615); Raimond Falz (d. 1703); J. A. Thelot (d. 1784); and lastly that exceedingly clever designer and goldsmith J. M. Dinlinger (1664—1731), whose "Court of Aurungzebe" is a marvel of ingenuity and execution. Nor should we omit to mention those German artists of this period who by their published designs afforded so much assistance to the workers in metal: the Behams of Nuremberg (1496—1549); J. Binck (16th century), ornament; Theodore de Bry, of Frankfort (1528—1598), goldsmith's work; the Hopfers of Nuremberg (16th century); Virgilius Solis, of Nuremberg (1514—1562), ornament generally; Gabriel Meyer, vases; Johan Halueren, ornament; Erasmus Hornik, jewellery; Hirschvogel (16th century), ornament; and Wenceslaus Jamnitzer, jewellery.

With Dinlinger the goldsmith's art in southern Germany may be said to have died out; and when next it claims our notice for artistic value, we find its greatest professors at Berlin, in which city the works executed by G. Hossauer, the Wagner family, D. Vollgold, S. Friedeberg, A. Mertens, G. Vitto, and Weishaupt of Hanau, evince an amount of taste and power of execution which places them in the foremost ranks of European goldsmiths and jewellers.

PIÈCE DE PRÉSENTATION EN ARGENT,

PAR MM. SY & WAGNER, BERLIN.

MESSIEURS LOUIS SY & ALBERT WAGNER, orfévres du roi de Prusse, sont les successeurs de M. Hossauer, qui nous a laissé un digne souvenir dans le bouclier présenté par feu le roi de Prusse au prince de Galles, à l'occasion du baptême de celui-ci, œuvre qui a excité l'admiration générale à l'Exposition de 1851.

M. Albert Wagner est un artiste d'un talent peu ordinaire, et descend d'une famille qui a occupé, tant à Paris qu'à Berlin, le premier rang parmi les orfévres de l'Europe. Il va sans dire que Messieurs Sy & Wagner ont obtenu, pour la pièce reproduite ci-contre, et pour d'autres œuvres remarquables, la plus grande récompense que le Jury international pût décerner.

Le sujet de notre illustration est un bouclier superbe en argent, repoussé et enrichi d'émail, ayant 3 pieds 4 pouces de diamètre. Ce bouclier a été présenté par la noblesse des provinces rhénanes au prince et à la princesse de Prusse, en commémoration de leur mariage en 1858.

Le bord extérieur du bouclier est orné de feuillages, autour desquels est tressé un rouleau portant les noms de ceux qui ont contribué au présent, au nombre de soixante, et dont les armes sont placées en émail parmi les ornements à branche et à feuillages. Les quatre bras de la croix portent des figures représentant Engelbert de Cologne, Ruprecht du Palatinat, Baudouin de Trèves, et le duc de Clèves. Ces figures sont placées sous des dais, dont les bords sont ornés de filigranes d'argent; et en dessous des figures il y a des panneaux gothiques, qui contiennent les figures allégoriques des vertus cardinales. Les quatre génies ailés représentent allégoriquement le bonheur domestique, la santé, la richesse, et la renommée: le premier est surmonté d'une étoile, le second porte un calice d'or, le troisième porte une couronne dorée, montée de joyaux; et la Renommée, qui foule aux pieds le dragon du mal ou de la calomnie, a la tête entourée d'une guirlande en or. De chaque côté des génies il y a des illustrations des légendes fabuleuses et de l'histoire du Rhin: Hagen jetant dans le Rhin le trésor des Niebelungen; Charlemagne donnant son approbation au modèle de la cathédrale d'Aix-la-Chapelle; St. Boniface abattant l'arbre du paganisme; le mariage d'Isabelle d'Angleterre avec Frédéric II, empereur d'Allemagne, 1235; Jean-George, électeur de Brandenbourg (1571—1598), recevant les trois provinces de Clèves, de Julich et de Berg; Frédéric I^{er} couronnant son épouse Sophie-Charlotte, sœur de George I^{er} d'Angleterre, comme première reine de Prusse, 1701; Frédéric le Grand entouré de ses généraux; et la rencontre de Wellington et de Blucher après la bataille de Waterloo. Au centre on voit le prince et la princesse agenouillés, et le prince mettant au doigt de la princesse l'anneau nuptial. Les bas-reliefs qui les entourent sont des illustrations du départ des mariés de Londres, et de leur réception à Cologne, limite des provinces rhénanes.

Le nord de l'Allemagne fournit depuis quelques années des objets d'orfévrerie qui peuvent rivaliser avec les plus belles pièces produites au 16ème siècle et pendant les siècles suivants, par les orfévres du sud de l'Allemagne, dont on conserve plusieurs beaux spécimens à Dresde, à Vienne, à Berlin, à Munich, etc.; tels que les ouvrages de Wenzel Jamnitzer, de Nuremberg, le Cellini de l'Allemagne, 1508—1585, et ceux de son neveu Christophe; ceux de G. Sigman, d'Augsbourg, 1552; de J. Kellerthaler, de Dresde, 1558; de Jonas Silber, de Nuremberg, 1583; de Matthew Walbaum, d'Augsbourg, 1615; de Raimond Falz, 1703; de J. A. Thelot, mort en 1784; et enfin ceux de J. M. Dinlinger, 1664—1731, dont "la cour d'Aurungzèbe" est une merveille d'ingénuité et d'exécution. N'oublions pas les artistes allemands de cette époque, qui, par les dessins qu'ils publièrent, ont rendu de grands services aux ouvriers en métaux: les "Behams," de Nuremberg, 1496—1549; J. Binck, 16ème siècle, ornements; Théodore de Bry, de Frankfort, 1528—1598, objets d'orfévrerie; les Hopfer, de Nuremberg, 16ème siècle; Virgilius Solis, de Nuremberg, 1514—1562, ornements en général; Gabriel Meyer, vases; Johan Halueren, ornements; Érasmus Hornik, bijouterie; Hirschvogel, 16ème siècle, ornements; et Wenceslaus Jamnitzer, bijouterie.

Depuis la mort de Dinlinger l'art de l'orfévrerie était en decadence au sud de l'Allemagne; mais depuis quelques années il a pris un nouvel essor, et les artistes dont les œuvres possédent le plus haut mérite artistique, se trouvent à Berlin, où les Hossauer, Wagner, D. Vollgold, S. Friedberg, A. Mertens, G. Vitto, et Weishaupt de Hanau, ont fourni des ouvrages d'un goût et d'une exécution qui assignent à ces artistes le premier rang parmi les orfévres et les bijoutiers de l'Europe.

GRATES & FIRE DOGS
BY
MESSRS M. FEETHAM & Co. LONDON

PLATE 56.

FIRE-GRATES,

BY MESSRS. FEETHAM & CO., LONDON.

IN our tour of inspection through the Exhibition, we met with no grates which, in point of design and admirable finish, surpassed those of Messrs. Feetham, who obtained a medal with special approbation in 1851, and another in 1862 for excellence of design. These were chiefly arranged in the trophy of Class 31, East Transept. Besides those we have illustrated, the firm exhibited many others, with andirons, in the best Italian style. One magnificent pair of fire dogs we specially noticed, formed of globes supported by terminal figures and wreaths, surmounted with bronze-gilt eagles, and dated 1862. The only grate in the mediæval style amongst these was designed by Mr. Nesfield, the architect, and was ornamented with figure-subjects from the story of Prometheus. The wrought-iron gates and screen intended for Witley Court, the seat of the Earl of Dudley, were also of unusual merit. We may justly congratulate Messrs. Feetham on having so clever a member in their firm as Mr. Edward Sayer, by whom we believe all these designs were prepared, evincing exceeding good taste, judgment, and a thorough knowledge of the material in which they were to be executed.

In the letter-press accompanying Plate 48, we have already mentioned the comparatively late introduction of the grate, and its connection with the use of coal as fuel. The word grate appears to be merely a corruption of crate, from the Latin *crates*, a hurdle. Grate and crate originally mean only barred-work; and a basket- or crate-maker was also known as a grate-maker; whence also cradle, cradell, *cratella*, a little crate. Grils, greil, grayl, graal, and gril, in old French meant, indiscriminately, a metal dish, or any barred work; whence the saint-graal, or holy dish, in which Joseph of Arimathea caught the blood of Christ on the cross, and the *gril*, or barred iron utensil for cooking meat.

In our present notes on iron-work for fireplaces, we will confine ourselves mainly to the mediæval period. The fireplace was furnished with andirons, or fire-dogs, crossbars, tongs (tongues), shovel, a piece of iron forked at the end, called the fire-fork, to move the larger logs with, and a straight poker, which appears to have been more general when coal fires came into use, although, under the name of "tirtifeu," it occurs in several old French inventories. As regards the etymology of the word "andiron," it is possible that the true meaning is hand-iron, though this does not seem to us a satisfactory explanation.

We have seen the complete arrangement of an open fireplace for wood, precisely as ordered in the kitchens of mediæval households, at Moissac, in the South of France. This fireplace formed a large parallelogram, about six feet long, furnished with a large projecting hood of inverted funnel shape; the andirons were of wrought and incised iron, about 2 feet 9 inches high; they were furnished with four plain broad flat hooks, the three lowest forming supports for the smaller spits, the fourth and highest much larger and ornamented, for the roasting of large joints, kids, &c. Stout iron bars extended from each andiron near the ground to the back of the fireplace, and on these rested the large logs, which were kept in their place by a strong iron bar, also resting on the andirons; the fireplace had a handsome large cast-iron back of the 17th century, and there were the usual appendages of tongs, wood fork, straight poker, and shovel for the ashes, furnished with a short handle. From an iron cross-bar in the chimney-flue hung several notched and other chains, for holding the copper pots, pipkins, and cooking vessels, the large vessel with the "pot au feu" being placed on the ground before the fire, which was kept in by night as well as day. In the Hôtel Cluny, at Paris, a kitchen andiron is preserved, having a round bar at the top to hold a pot. Many highly-ornamental andirons for the best apartments have come down to us from the 16th century onwards,—generally of bronze. The Italian ones were truly fine works of art; sometimes they were enamelled, and sometimes of precious metal. Iachimo says, in "Cymbeline," "Her andirons were two winking Cupids of silver;" and fine silver andirons of the 17th century are still preserved at Windsor Castle, Kimbolton Castle, Huntingdonshire, and at Knowle, in Kent. Some fine enamelled fire dogs are, or were lately, preserved at Lake House, Wilts. Sometimes two pairs of *andirons* were used at once, the outer pair being larger, the inner pair smaller; the object was to sustain the long logs from falling when burnt at the ends or centre: two such pairs are described in the inventory of Sir Thomas Kyston, of Hengrave Hall, Suffolk, as used in the "greate chamber."

PLANCHE 56.

GRILLES À FEU,

PAR MM. FEETHAM & CIE, LONDRES.

PARMI toutes les grilles à feu que nous avons examinées à l'Exposition, nous n'en avons pas vu une qui surpassât, pour le dessin ou pour le fini du travail, celles de Messieurs Feetham, qui obtinrent, en 1851, une médaille accompagnée d'une recommandation spéciale, et une médaille en 1862. Ces grilles étaient rangées, pour la plupart, dans le trophée de la classe 31, au transept de l'est. Outre les grilles que nous avons reproduites, la même maison en avait exposé plusieurs avec chenets, dans le meilleur style italien. Nous avons remarqué surtout une paire de chenets magnifiques, formés de globes supportés par des feuillages et par des figures terminales, et surmontés d'aigles en bronze doré. Ils portaient la date de 1862. Il n'y avait dans le nombre qu'une seule grille dans le style moyen-âge; elle a été dessinée par M. Nesfield, architecte, et était ornée de figures représentant des épisodes de l'histoire de Prométhée. Les grilles et l'écran de fer forgé faits pour Witley Court, le château du comte de Dudley, étaient aussi d'un mérite peu ordinaire. Nous félicitons Messieurs Feetham d'avoir à leur disposition le talent remarquable de M. Edward Sayer, un des associés de la maison, qui a préparé, à ce que nous croyons, tous les dessins de ces grilles, dessins qui trahissent non-seulement beaucoup de goût et de jugement, mais aussi une connaissance parfaite des effets dont est susceptible le métal dans lequel ces dessins devaient être exécutés.

Dans le texte qui accompagne la planche 48, nous avons traité déjà de l'introduction des grilles, qui ne date que d'une époque assez récente, et nous y avons expliqué aussi comment elles ont été adaptées à l'usage du charbon. Ajoutons seulement que le mot grille est dérivé du mot latin *crates*, qui veut dire claie, treillis, ou grille, nom qu'on donnait d'abord à tout objet composé d'un assemblage de barreaux. Les vieux termes de grils, greil, grayle, graal et gril exprimaient soit un plat en métal, ou tout autre ustensile fait de barreaux traversaux: ainsi, saint-graal est le nom du plat sacré dans lequel Joseph d'Arimathée reçut le sang du Christ sur la croix; et gril veut dire un ustensile pour faire cuire la viande.

Ici nous ne parlerons que des grilles à feu telles qu'elles étaient en usage au moyen-âge. Les foyers étaient garnis alors de chenets, ou landiers de barres transversales, de pincettes, d'une pelle, d'un morceau de fer fourchu au bout, appelé fourgon, pour arranger les grosses bûches, et d'un tisonnier droit, lequel n'est devenu d'un usage général à ce qu'il paraît, qu'avec le charbon de terre, quoiqu'il en soit question sous le nom de "tirtifeu" dans plusieurs anciens inventaires français.

Nous avons vu à Moissac, au sud de la France, un foyer ouvert pour bois, arrangé exactement comme l'étaient les foyers de cuisine du moyen-âge. Le foyer formait un parallélogramme de six pieds de long, garni en haut d'un capuchon ayant la forme d'un entonnoir renversé. Les landiers de fer forgé avaient 2 pieds 9 pouces de hauteur, et étaient garnis de quatre crochets larges et plats, dont trois servaient d'appui aux broches de grandeur moyenne, et le quatrième, le plus élevé et qui était aussi le plus grand et le plus orné, était destiné pour les grandes pièces de rôti, les chevreaux, etc. Tout près du sol, de fortes barres de fer s'étendaient depuis les chenets jusqu'au fond, et sur ces barres reposaient les grosses bûches, qu'une barre de fer, appuyée sur les chenets, empêchait de tomber. Ce foyer avait une belle plaque de fer fondu dans le style du 17ème siècle, et était garni des accessoires ordinaires, tels que pincettes, fourgon, tisonnier droit, et pelle à manche court pour les cendres. À une barre transversale en fer, fixée dans le tuyau de la cheminée, étaient attachées plusieurs chaînes à crans et autres, pour tenir les pots de cuivre, les pots de terre et autres ustensiles de cuisine, tandis que le grand "pot au feu" se plaçait par terre près du feu, qui restait allumé jour et nuit. On conserve à l'Hôtel Cluny, à Paris, un landier de cuisine qui a un cercle en haut, pour recevoir le pot. On conserve aussi quelques landiers, richement ornés, pour la plupart en bronze, qui datent du 16ème siècle. En Italie les chenets étaient souvent de vraies œuvres d'art, quelques-uns étaient émaillés, les autres faits en métaux précieux. On conserve de beaux chenets d'argent du 17ème siècle au château de Windsor et à Knowle, Kent. Quelquefois on se servait de deux paires de chenets, les chenets en dehors étant plus grands que ceux qu'on plaçait au-dedans du foyer, et qui avaient pour but d'empêcher les bûches de tomber quand elles étaient consumées au bout ou au centre. Dans l'inventaire de Sir Thomas Kyston, de Hengrave-Hall, Suffolk, on mentionne deux paires de chenets dont on se servait dans la grande salle.

1

2

4

3

PRESENTATION SWORDS

1, 2, 3 by Wilkinson & Wease — 4 by [illegible]

PLATE 57.

PRESENTATION SWORDS,

BY WIDDOWSON & VEALE, AND HANCOCK, LONDON.

FROM the numerous swords of honour which our goldsmiths exhibited, we have selected three by Messrs. Widdowson & Veale, and one by Mr. Hancock. Other very beautiful specimens were contributed by Messrs. Hunt & Roskell and Mr. Dodd.

The sword No. 1 was presented to Major T. E. Smith, of H.M.'s 27th Inniskillings, by British subjects at the Cape of Good Hope, to express their sense of his indomitable bravery in maintaining his position at Port Natal against an overwhelming force, from the 24th of May to the 26th of June, 1862.

No. 2 was presented to General Sir James Outram, Bart., G.C.B., &c. &c., by the inhabitants of Bombay, in admiration of the intrepid gallantry which marked his career in India.

No. 3 was also presented to Sir J. Outram, together with the freedom of the City of London, by the Lord Mayor and corporation, in testimony of his noble services during the Indian mutiny.

No. 4 was presented to H.R.H. the Duke of Cambridge, together with the freedom of the City of London, by the Lord Mayor and corporation, in testimony of their high estimation of his character and services, A.D. 1857. It was made by Mr. Hancock, of Bond Street.

It will be remarked that there is a close resemblance in all these swords of honour to each other. There is, indeed, a woful want of variety and character in the greater number of presentation swords we have met with. France showed some good examples; but the meed of superiority must, we think, be accorded to the Italian sword-makers (see Plate 245). Austria exhibited a magnificent Hungarian sabre, belt, spurs, &c., by David Egger, of Pesth; and Prussia contributed two cut-steel basket-hilted sabres, one presented to the King of Prussia on his coronation, 1861, by Lüneschloss; the other by Kirschbaum, valued at £200, both of Solingen manufacture, which were of the highest artistic description, and would stand comparison with the fine old steel-cut guards of Spain and Germany. The only two English exhibitors of ornamented swords in Class 11 were Mr. Reeves, of Birmingham, and Mr. Wilkinson, of London. The cut-steel guards of the former were of considerable merit, and one of his blades was as pliable as the best Toledo.

The following is a list of the swords presented by the City of London to eminent naval and military officers, kindly furnished us by F. Woodthorpe, Esq., Barrister-at-Law, and Town Clerk to the City.

1797. The first one ever given was to Lord St. Vincent, for his victory over the Spanish fleet.
1797. Admiral Duncan, for his action with the Dutch.
1797. Vice-Admiral Sir Richard Onslow, for victory over the Dutch fleet.
1799. Lord Nelson, for the victory off the Nile in 1798.
1800. Sir W. Sidney Smith, for his defence of St. Jean d'Acre.
1801. Admiral Mitchel, for services on the coast of Egypt.
1801. Lieut.-General Hutchinson, for services in Egypt.
1802. Sir Ralph Abercrombie, Egypt.
1802. Sir James Saumarez, for victories off Algesiras and Trafalgar.
1802. Lord Keith, for services in Egypt.
1805. Lord Collingwood, for Trafalgar.
1805. Lord Northesk, for Trafalgar.
1805. Sir Thomas Masterman Hardy, for Trafalgar.
1805. Sir R. Strachan, for victory off Ferrol.
1806. Vice-Admiral Duckworth, for attacking the French fleet off St. Domingo.
1806. Rear-Admiral Alexander Cochrane, for the same.
1806. Rear-Admiral Louis, for the same.
1806. Major-General Beresford, for the capture of Buenos Ayres.
1806. Commodore Sir Home Popham, for the same.
1806. Sir David Baird (Lieutenant-General), for capture of the Cape of Good Hope.
1806. Sir John Stuart (Major-General), for his conduct at Maida.
1808. Sir S. Achmuty, for the capture of Monte Video.
1808. Brigadier-General Lumley, for the same.
1808. Admiral Stirling, for the same.
1812. General Sir Thomas Graham, for Barossa.
1812. Lord Viscount Wellington, for his great services in the Peninsula.
1813. Captain Sir B. P. V. Brooke, for the capture of the *Chesapeake*.
1813. General Sir Rowland Hill, for Vittoria.
1814. Field-Marshal Schwartzenburg, commander-in-chief of the Allied armies.
1814. Field-Marshal Blucher, commander of the Prussian army.
1814. Field-Marshal Count Barclay de Tolly, commander of the Russian army.
1814. The Hetman Count Platoff, for personal bravery.
1817. Lord Exmouth, for his victory at Algiers.
1817. Rear-Admiral Sir David Milne, for the same.
1857. Maj.-Gen. Sir W. Williams of Kars, for the Crimea.
1857. H.R.H. the Duke of Cambridge, for the Crimea.
1859. Lord Clyde, for eminent services in India.
1860. Sir James Outram, for the same.

ÉPÉES D'HONNEUR,

PAR WIDDOWSON & VEALE, ET HANCOCK, LONDRES.

PARMI les nombreuses épées d'honneur exposées par nos orfèvres, nous en avons choisi trois par Messieurs Widdowson & Veale, et une par M. Hancock. Messieurs Hunt & Roskell et M. Dodd en avaient aussi de très-belles.

L'épée n° 1 a été présentée au major T. E. Smith, du 27ème Inniskillings, par les colons anglais au cap de Bonne-Espérance, comme marque de leur admiration pour le courage indomptable qu'il a déployé à Port Natal, où il se maintint, du 24 mai au 26 juin 1862, contre des forces supérieures.

L'épée n° 2 a été présentée au général Sir James Outram, baronet, G.C.B., etc., par les habitants de Bombay, pour l'intrépidité et la bravoure qui ont caractérisé sa carrière dans l'Inde.

L'épée n° 3 a été aussi présentée à Sir J. Outram, avec la franchise de la cité de Londres, par le Lord-Maire et le conseil municipal, en témoignage de ses nobles services pendant l'insurrection dans l'Inde.

L'épée n° 4 a été présentée à S. A. R. le duc de Cambridge, avec la franchise de la cité de Londres, par le Lord-Maire et le conseil municipal, comme marque de leur haute estime pour son caractère et ses services, A.D. 1857. Cette épée a été faite par M. Hancock, de Bond-street.

On verra qu'il existe une très-grande ressemblance entre toutes ces épées d'honneur ; et nous devons dire que nous avons trouvé cette même uniformité dans le plus grand nombre des épées d'honneur que nous avons vues. La France en a exposé de très-belles ; mais c'est aux fabricants d'épées d'Italie, que revient, selon nous, le mérite de la supériorité (voyez planche 245). L'Autriche avait un magnifique sabre, venant de Hongrie, par David Egger, de Pesth ; et la Prusse, deux sabres à lame et à garde d'acier : l'un par Lüneschloss, a été présenté au roi de Prusse lors de son couronnement en 1861 ; l'autre par Kirschbaum, est évalué à 200 livres sterling. Ces deux armes, de la manufacture de Solingen, sont du plus haut mérite artistique, et peuvent soutenir la comparaison avec les beaux épées de la Renaissance.

M. F. Woodthorpe, *avocat et secrétaire* de la cité, a eu la bonté de nous fournir la liste suivante des officiers distingués de la marine et de l'armée de terre, auxquels la cité de Londres a présenté des épées d'honneur.

1797. La première épée d'honneur qui fût jamais donnée, fut présentée à lord St. Vincent, pour sa victoire sur la flotte espagnole.
1797. Amiral Duncan, pour son combat contre les Hollandais.
1797. Vice-Amiral Sir Richard Onslow, pour sa victoire sur la flotte hollandaise.
1799. Lord Nelson, pour la victoire du Nil, en 1798.
1800. Sir W. Sidney Smith, pour la défense de St. Jean d'Acre.
1801. Amiral Mitchel, pour services sur les côtes d'Egypte.
1801. Lieutenant-Général Hutchinson, pour services en Egypte.
1802. Sir Ralph Abercrombie, pour services en Egypte.
1802. Sir James Saumarez, pour les victoires d'Algesiras et de Trafalgar.
1802. Lord Keith, pour services en Egypte.
1805. Lord Collingwood, pour sa conduite à la bataille de Trafalgar.
1805. Lord Northesk, pour sa conduite à la bataille de Trafalgar.
1805. Sir Thomas Masterman Hardy, pour sa conduite à la bataille de Trafalgar.
1805. Sir R. Strachan, pour la victoire de Ferrol.
1806. Vice-Amiral Duckworth, pour son combat contre la flotte française près de St. Domingue.
1806. Contre-Amiral A. Cochrane, pour le même combat.
1806. Contre-Amiral Louis, pour le même combat.
1806. Maj.-Gén. Beresford, pour la prise de Buenos-Ayres.
1806. Commodore Sir Home Popham, pour le même fait d'armes.
1806. Lieutenant-Général Sir David Baird, pour la prise du cap de Bonne-Espérance.
1806. Major-Général Sir John Stuart, pour sa conduite à Maida.
1808. Sir S. Achmuty, pour la prise de Monte-Vidéo.
1808. Brigadier-Général Lumley, pour le même fait d'armes.
1808. Amiral Stirling, pour le même fait d'armes.
1812. Général Sir Thomas Graham, pour la victoire de Barossa.
1812. Le vicomte Wellington, pour ses grands services dans la péninsule.
1813. Capitaine Sir B. P. V. Brooke, pour la capture du *Chesapeake*.
1813. Général Sir Rowland Hill, pour la victoire de Vittoria.
1814. Feld-Maréchal Schwartzenburg, commandant en chef des armées alliées.
1814. Feld-Maréchal Blücher, commandant de l'armée prussienne.
1814. Feld-Maréchal Comte Barclay de Tolly, commandant de l'armée russe.
1814. Hetman Comte Platoff, pour bravoure.
1817. Lord Exmouth, pour la victoire d'Algers.
1817. Contre-Amiral Sir David Milne, pour la même victoire.
1857. Major-Général Sir W. Williams de Kars, pour services en Crimée.
1857. S. A. R. le duc de Cambridge, pour services en Crimée.
1859. Lord Clyde, pour ses grands services dans l'Inde.
1860. Sir James Outram, pour services dans l'Inde.

PORCELAIN VASES,
FROM
THE IMPERIAL MANUFACTORY, SEVRES.

PLATE 58.

PORCELAIN VASES,

FROM THE IMPERIAL MANUFACTORY, SÈVRES.

IN Plates 12 and 207 we have given illustrations of the Celadon vases, for which Sèvres has lately become so famed. Our present selection is taken from the magnificent porcelain vases which, from their number, variety, and beauty, formed so prominent a feature in the Sèvres Court.

The large green vase, "de Meudon," about four feet high, beautifully painted with flowers, and furnished with bronze-gilt mounts, was designed and executed by M. Barriat; it was valued at 10,200 francs, about £410. The tone of the green was very peculiar and delicate, so much so, as to defy reproduction in lithography.

The *amorini* vase, the figures of which were cleverly painted by M. Humbert, and the decoration by M. Blanchard, exhibited a remarkable declension of colour from the sky down to the landscape; a principle again very ingeniously applied to the blue vase of Greek form, the dark blue of which was toned down in the centre to a very light tint, serving as an excellent foil to the delicate flesh-colour of the Cupids. The *gros bleu de roi* vase was excellently painted by Von Marcke; indeed, it would be difficult to select any subjects from this collection which were not characterized by the greatest manipulative excellence and the highest artistic ability.

The history of the manufactory of Sèvres has been so frequently given, that we will append only a brief sketch. In the year 1754 the porcelain-works at Vincennes, which had been successfully carried on as a private speculation, in which, however, the State had a share, became too small for the manufactory, and the company directed a large edifice to be built at Sèvres, to which they removed in 1756. In 1760, Louis XV. bought the establishment of the company, and became sole proprietor, appointing M. Boileau director, with a grant to the manufactory of 96,000 francs. In 1769, after the chance discovery of kaolin in the Limousin, hard or true porcelain was first produced at Sèvres: all the ware up to that period, from the first making of porcelain at St. Cloud, having been soft porcelain, on which material the finest specimens of painting have been executed. The revolutionary government retained it as a State establishment, and up to the year 1800 it was managed by three commissioners. Napoleon, when First Consul, appointed M. Brongniart director, who, by his scientific attainments, energy, and good taste, brought it to the highest perfection. By him was established the most interesting and instructive museum of ceramic art; and under him worked an unusual number of excellent artists, a great many being ladies, to whose special abilities this style of art is peculiarly suited; amongst whom may be particularly noticed Madame Nouailhier and Mademoiselle Parpette for flowers, Madame Ducluzeau and Madame Jaquotot for figures. M. Brongniart died in 1847, and was succeeded in the directorship by M. Ebelman, an accomplished chemist, under whose directorship the Celadon ware was first introduced. The present director, M. Regnault, treads worthily in the footsteps of his predecessors, and his tenure of office will be signalized by the transfer of the present works and museum to an entirely new range of buildings. What a great amount of artistic ability has been brought to bear on the perfection of Sèvres ware, may be judged of by the following list of artists who have been engaged of late years in its production:—Dieterle, probably the cleverest ornamental designer of modern times; Jean Feuchère, modeller, also celebrated for an infinity of fine designs in decorative art; Klagman, sculptor; Choiselat, modeller; and Amaury Duval, Hamon, Picou, Laemlein, Lessore, Froment, and Roussel, painters. To M. Louis Robert, chief of the painting classes, are also due many novel effects.

We may add, that the manufacture of stained glass and enamel is also actively carried on here; that there is a permanent Council of Improvement, consisting of the most noted artists and scientific men, and that an exhibition of results is given every two years.

Under such State patronage as this, liberally and judiciously applied, so as to aid and develop, not rival and depress, private enterprise, it would be strange indeed if Sèvres did not hold the first rank in the ceramic art.

VASES DE PORCELAINE,

DE LA MANUFACTURE IMPÉRIALE, SÈVRES.

A LA planche 12 et à la planche 207 nous avons reproduit les vases céladon, pour lesquels Sèvres est devenu récemment si célèbre. La planche ci-contre représente quelques-uns des vases de porcelaine vraiment royaux, qui, par leur nombre, leur variété et leur beauté, tenaient une place si proéminente dans le département français.

Le grand vase vert "de Meudon," d'environ quatre pieds de hauteur, décoré de fleurs admirablement peintes, ayant des montures en bronze doré, a été dessiné et exécuté par M. Barriat; il était évalué à 10,200 francs. La couleur du vert était tellement délicate qu'il était impossible de la reproduire par la lithographie.

Le vase à *amorini*, dont les figures étaient peintes avec beaucoup de talent par M. Humbert, et les décorations par M. Blanchard, présentait une gradation progressive de couleur bien remarquable, du ciel à l'horizon; principe qui a été appliqué avec beaucoup d'ingénuité au vase bleu de forme grecque, dont le bleu foncé était gradué vers le centre, où il avait une couleur très-légère, servant d'un fond excellent à la couleur de chair délicate des Amours. Le vase "gros bleu de roi" était très-bien peint par Von Marcke. En un mot, il serait difficile de choisir un objet de cette collection qui ne fût empreint d'une grande excellence de manipulation, et du plus haut caractère artistique.

L'histoire de la manufacture de Sèvres a été donnée si souvent que nous n'en ferons qu'une esquisse très-succincte. En 1754 la manufacture de porcelaine à Vincennes, qui avait été exploitée avec succès comme spéculation particulière, dans laquelle, cependant, l'état avait un intérêt, devint trop petite pour ses produits, et les propriétaires firent construire une vaste usine à Sèvres, où ils transportèrent leur manufacture en 1756. Louis XV acheta l'établissement de la compagnie et, en 1760, il en devint le seul propriétaire; il nomma M. Boileau directeur de la manufacture, avec une subvention de 96,000 francs. Ce fut en 1769, après la découverte du kaolin dans le Limousin, qu'on fit, pour la première fois à Sèvres, la porcelaine dure, c'est-à-dire, la vraie porcelaine. Le gouvernement révolutionnaire en fit un établissement national, qui fut dirigé par trois commissaires jusqu'en l'an 1800. Napoléon, une fois premier consul, nomma directeur de la manufacture de Sèvres, M. Brongniart, qui, par ses connaissances scientifiques, son énergie et son bon goût, en porta les produits au plus haut degré de perfection. Ce fut M. Brongniart qui y établit le musée de l'art céramique, — le plus intéressant et le plus instructif qui existe en ce genre; et sous sa direction travaillaient un grand nombre d'excellents artistes, et parmi eux des femmes, auxquelles convient admirablement cette branche particulière de l'art: nous mentionnerons, d'une manière toute spéciale, Madame Nouailhier et Mademoiselle Parpette pour les peintures de fleurs; Madame Ducluzeau et Madame Jaquotot pour les peintures de figures. M. Brongniart mourut en 1847, et son successeur, M. Ebelman, était un chimiste du plus grand mérite, et c'est sous son administration que la porcelaine céladon a été fabriquée à Sèvres. Le directeur actuel, M. Régnault, suit dignement les traces de ses prédécesseurs, et son administration sera signalée par la translation de la manufacture et du musée à de nouvelles usines. On peut se faire une idée des talents nombreux mis en réquisition pour perfectionner les produits de Sèvres, en voyant la liste suivante des artistes qui, pendant ces dernières années, ont été employés à cette manufacture: Dieterle, probablement le dessinateur le plus habile des temps modernes, pour les ornements; Jean Feuchère, modeleur, célèbre aussi pour un grand nombre de beaux dessins pour décors; Klagman, sculpteur; Choiselat, modeleur; Amaury Duval, Hamon, Picou, Laemlein, Lessore, Froment, et Roussel, peintres. On doit à M. Robert, chef du département de la peinture, un grand nombre de nuances d'un effet nouveau.

Il y a aussi attachée à l'établissement de Sèvres, une manufacture de vitraux et d'émaux peints, maintenant en pleine activité. Il existe un conseil permanent, formé des plus grands artistes et des premiers hommes de science de France, et tous les deux ans, il y a une exposition des produits de la manufacture, montrant les progrès qu'on y a faits.

Protégé et subventionné d'une manière libérale et judicieuse par l'état, dans le but d'aider et de développer les entreprises particulières, il serait vraiment extraordinaire si Sèvres ne tenait pas le premier rang dans la manufacture des produits céramiques.

A STAINED & PAINTED GLASS WINDOW

BY

MARESCHAL & MET

PLATE 59.

A STAINED-GLASS WINDOW,

BY C. B. MARÉCHAL, JUN., METZ.

PRIZE medals were awarded to Messrs. Maréchal, father and son, for their stained glass windows in the International Exhibition of 1862, "for the highest artistic and executive merit, and the employment of a new process of ornamentation." Indeed, nothing can well be conceived more rich, harmonious, and effective than the pieces contributed by them, from which we have selected a large window, containing a representation of the blind Tobit, guided by his wife Anna, going to meet his son, placed within an architectural composition in the Renaissance style. The effect of light and shade and colour was exceedingly fine when the light was favourable. Other very remarkable and highly artistic works by M. Maréchal were, a great window representing the Glorification of Martyrs, destined for the cathedral of Metz; the St. George window, one of three intended for Notre-Dame at Paris; and a life-size portrait of Rembrandt, very deep and striking in its *chiaroscuro*. This piece belonged to the town museum of Metz, which city may well be proud of having produced so worthy and distinguished an artist.

Mr. Sebastian Evans, in a critical descriptive notice of the glass at this Exhibition, which appeared in the "Practical Mechanic's Journal," October, 1862, speaking of these works, says, "It may be doubted whether any effect produced in these windows could not have been produced equally well in oiled silk!" Mr. Evans, however, is a vehement opponent of the practice of pictorial representation on glass, unless under certain æsthetic conditions of his own, to disregard which naturally excites his disapprobation. For our part, never have we been so impressed with the glorious power of colour as when standing before some of those brilliant stained glass windows of the 16th century, which are to be found in Italy and Holland especially, and to which these windows of M. Maréchal form noble pendants in a modified and probably higher style of art. Indeed, we have often wondered how an artist could continue in the practice of oil-painting after having seen the brilliant richness and life-like vividness of effect obtainable by a judicious combination of stained and painted glass. If oiled silk or linen can produce such effects, by all means let us adopt that system, which, in fact, was not unusual for windows of private houses during the Middle Ages.

As regards the French exhibitors of stained glass generally, we must admit that they held by far the highest and most important place in the Exhibition. Our own taste leads us to give Messieurs Maréchal the first post of honour. We nevertheless exceedingly admired the productions of other French contributors. M. Oudinot's "Lazarus and Dives" was good in general tone and carefully executed; his portrait of a gentleman, excellent in itself, appeared to suffer from a somewhat over-florid and ornamental border of stained glass; his window, after the style of the 12th century, was perfect as a specimen of reproduction. The same may be said of the glass of M. Coffetier in the Romanesque style. Didron's imitation of Romanesque and Early Pointed glass-work was excellent as the mere close reproduction of a past style; his St. Cecilia was of a better class of art. Lusson's "Godfrey de Bouillon going in procession to the Holy Sepulchre," and "Geoffroy of St. Omer founding the Order of the Templars," were both of them remarkable for admirable drawing, composition, and colour; his 12th century windows were also of great merit. Nicod, a pupil of Paul Delaroche, had some Pompeian subjects and an excellent group after Perugino, the only fault to be found in which was the too vivid yellow of the flesh-tints. M. Lafaye reproduced the style of the Swiss and German glass of the 16th and 17th centuries with moderate success; the rich colours and clever arrangement of the originals, generally small, have never yet been equalled, much less surpassed. Laurent & Gsell, in their 17th century window, containing medallion figure-subjects from the history of Poland on a diaper ground, contributed a good example of the style. The "Suffer little children to come unto me," and the "Samuel and Eli," by M. Bourgeois, of Rheims, were by no means bad, the tone of colour in the last subject being very rich, though rather crude. We could not praise the style adopted by M. Honer, of Nancy, although the manipulation was very clever.

If the glass manufacturers of other countries are not too prejudiced or blind, they must have learnt important lessons for their good from this section of the French exhibition.

PLANCHE 59.

FENÊTRE D'ÉGLISE,

PAR C. B. MARÉCHAL, DE METZ.

ON a décerné une médaille de première classe à Messieurs Maréchal, père et fils, pour leurs fenêtres en verre peint à l'Exposition internationale de 1862, "tant en considération de leur haut mérite artistique, que de leur exécution parfaite et du nouveau procédé qui s'y trouve employé." En réalité, l'on ne peut rien concevoir de plus riche, de plus harmonieux et d'un plus bel effet que les pièces qu'ils ont exposées, et parmi lesquelles nous avons fait choix d'une grande fenêtre représentant l'aveugle Tobie guidé par Anna, sa femme, allant à la rencontre de son fils. Ce tableau encadré d'une composition architecturale dans le style de la renaissance, produit, lorsque le jour y donne, de magnifiques effets de lumière et d'ombre. Parmi les autres contributions de ces exposants, on remarquait aussi une grande fenêtre représentant la glorification des martyrs, et destinée pour la cathédrale de Metz; "le St. George," l'une des trois fenêtres exécutées pour Notre-Dame de Paris; et un portrait de Rembrandt, de grandeur naturelle et d'un effet de *clair-obscur* surprenant. Ce dernier morceau appartient au musée de Metz, ville qui s'enorgueillit à juste titre d'avoir vu naître un artiste si digne et si distingué.

M. Sébastien Evans, dans une description critique de cette partie de l'Exposition, imprimée dans le "Practical Mechanic's Journal," en 1862, dit, en parlant de ces vitraux: "On doute fort si tous ces brillants effets n'auraient pas pu se produire aussi parfaitement sur une simple soie peinte." M. Evans est un violent antagoniste de la peinture sur verre, à moins qu'elle ne soit exécutée dans de certaines conditions par lui prescrites, et qu'on ne peut enfreindre sans encourir sa désapprobation. Quant à nous, jamais la magie des couleurs ne nous a fait une impression si vive qu'à l'aspect de ces éclatants vitraux du 16ème siècle, qui se voient encore en Italie et en Hollande; et auxquels on peut avantageusement comparer ceux de Messieurs Maréchal, qui sont peut-être encore d'un style plus élevé. Nous nous sommes souvent étonnés comment un artiste pouvait persévérer à peindre à l'huile après avoir vu les effets surprenants de lumière *et de vie obtenus* par la savante combinaison des couleurs transparentes sur le verre colorié. Si la soie ou la toile peinte peut produire de tels effets, hâtons-nous donc d'adopter ce genre de décors, qui, du reste, n'était pas sans exemple dans le moyen-âge pour les fenêtres des maisons particulières.

À l'égard de l'exposition des verres coloriés en général, nous devons reconnaître que nos voisins d'outre-mer se sont placés bien au-dessus de leurs compétiteurs dans ce département important, dans lequel la première place, selon nous, appartient de droit à Messieurs Maréchal, père et fils. Nous avons, toutefois, beaucoup admiré les produits des autres exposants français. Le "Lazarus et Dives" de M. Oudinot était admirable de ton et exécuté avec un grand soin; son portrait d'homme, excellent en lui-même, nous a paru souffrir de la proximité de la bordure de verre colorié trop éclatante et trop riche. Son vitrail, dans le style du 12ème siècle, était d'une vérité et d'une exécution parfaites. Nous en dirons autant de celui de M. Coffetier, dans le style romane. M. Didron, dans une fenêtre du même genre, offre une parfaite reproduction d'un style ancien; mais sa Ste Cécile est d'un caractère plus élevé. M. Lusson avait un "Godfroy de Bouillon se rendant en procession au Saint Sépulcre," et "Geoffroy de Saint-Omer établissant l'ordre des Templiers," également remarquables pour la composition, le dessin et la couleur. Ses vitraux du 12ème siècle étaient aussi d'un grand mérite. M. Nicod, élève de Paul Delaroche, avait quelques sujets pompéiens et un excellent groupe d'après le Pérugin, dont le seul défaut était le trop brillant reflet du jaune dans le ton des chairs. M. Lafaye a reproduit avec assez de succès les vitraux suisses et allemands du 16ème et du 17ème siècle, dont les riches couleurs et les ingénieuses compositions, généralement sur une petite échelle, n'ont, d'ailleurs, jamais encore été égalées. Messieurs Laurent & Gsell avaient un vitrail du 17ème siècle contenant des sujets tirés de l'histoire de la Pologne, dans des médaillons, peints sur un fond damassé, également admirables dans leur genre. "Le Seigneur disant 'Laissez les petits enfants s'approcher de moi,'" et "Samuel et Éli"—deux sujets peints par M. Bourgeois de Reims—n'étaient pas non plus sans mérite, bien que le ton du dernier tableau nous eût paru un peu cru. Quant à M. Honer, de Nancy, tout son talent d'exécution ne saurait faire approuver le genre qu'il a adopté.

En résumé, si les artistes des autres pays ne se sont pas laissés aveugler par les préjugés, ils ont dû tirer d'utiles leçons de cette section de l'exposition française.

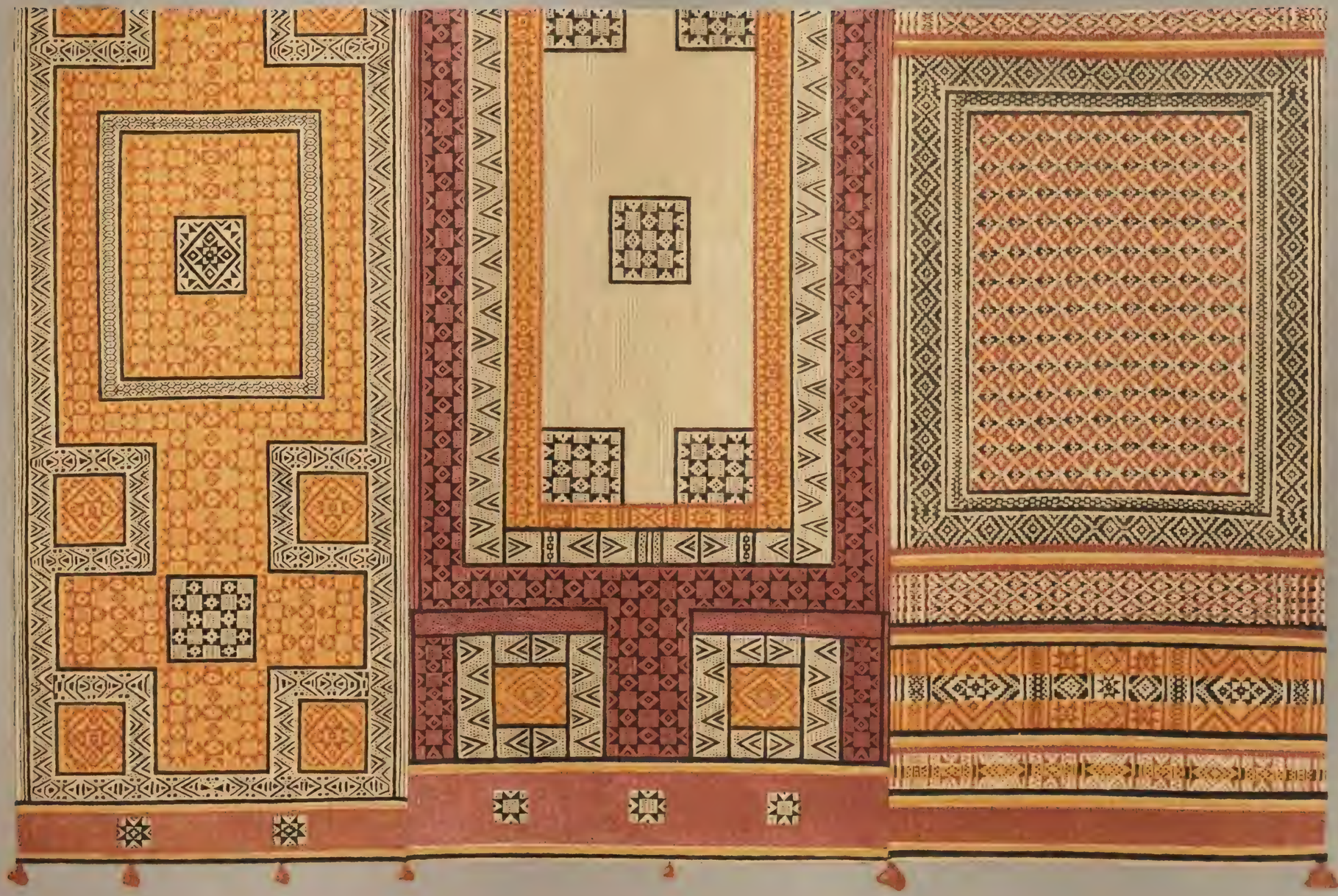


PLATE 60.

INDIAN MATS.

ON referring to the Indian Catalogue, we find so good a description of the matting trade in India, that we are induced to give it *in extenso*. Mr. Dowleans, whose long residence and labours in India enable him to give us the best information, states that "the internal trade in mats is very extensive; they are in universal use by both Europeans and natives, and are therefore made of kinds and varieties to suit everybody's taste and means. Europeans use only the better kind of mats, and almost exclusively for the covering of floors in their houses; but natives employ them for a variety of other purposes; such as to sleep upon, smoke, &c. Every Mahomedan, however poor, after having performed the prescribed ablutions, spreads a small mat before him while saying his prayers. The Hindoo uses it as a sort of table-cloth. In many a poor hut it constitutes the one only piece of furniture perceptible.

"Though mats are made in almost every part of India, the finest kinds are manufactured at Midnapore, near Calcutta. These are only manufactured to special order, but can be made of any size required. The price varies according to the size of the border, which is coloured either red or black. A large mat twenty-five feet square costs at Midnapore £30. Smaller mats may be valued in proportion. But, besides these extremely fine mats, a description is manufactured, of which considerable numbers are exported to Madras, Bombay, Mauritius, and South Australia. These are much cheaper, and a good strong mat, about twenty feet square, may be had for £4 if plain, and £5. 10*s*. with a black or red border. The mats next in point of fineness are those from Jessore, also in the vicinity of Calcutta, and called Sittulputtee. These, however, are never made, if Indian, of the size of an entire room floor, but only in the shape of rugs, and have invariably a red border; sometimes, also, a red flowered centre. They are generally made about four to five feet long and two broad, and cost from £2 to £3 each.

"At Hooghly, near Calcutta, an inferior kind of small mat is made, of which large quantities are exported by the emigrants to Mauritius and Demerara, and lately several shipments have been made to New South Wales. The largest variety of small mats is, however, made in the Madras Presidency: North Arcot and the whole of the Malabar coast are celebrated for these handsome fabrics. There are at least two hundred varieties of design and colouring, the price varying from 3*s*. to £3 per mat, according to quality and length. All mats in India are made by a special caste, who devote themselves exclusively to that description of manufacture."

The manner of making a Midnapore mat is thus given by H. B. Cockerell, Esq. He describes it as being made of rushes which have been exposed to the sun three days:—"When about to be used, they are soaked in water for an hour, and then split into thin strips, more or less fine according to the quality of the mat required. If the border of the mat is to be coloured, the rushes are dipped into a red dye to the necessary depth. This process of manufacture consists in plaiting the rushes thus prepared on threads highly strung between two bamboos, a sley being used, as in weaving, for compressing them tightly together."

As regards the artistic arrangement of pattern and colour, nothing remains to be desired. Great merit, also, was to be remarked in the Negunda mats, and talipot, date, and screw pine-leaf mats and baskets of Ceylon. Borneo furnished several very remarkable and meritorious works in matting, especially some open-worked long mats, of excellent geometrical design, on a red silk ground. Nor in this respect should Africa—Central and South Africa especially—be unmentioned. Besides the fine grass-fibre and cotton cloths, there were numerous specimens of matting very neatly executed, and of remarkably good and varied designs, in some of which a very striking similarity to old Byzantine ornamental patterns was easily traceable.

NATTES INDIENNES.

EN parcourant le catalogue pour l'Inde, nous y trouvons une si bonne description du commerce des nattes dans l'Inde, que nous sommes portés à la donner *in extenso*. M. Dowleans, que le long séjour et les travaux dans l'Inde mettent à même de nous donner les meilleurs renseignements, dit, que "le commerce des nattes à l'intérieur est très-considérable; elles sont en usage parmi les Européens et les indigènes, et pour cette raison il s'en fabrique de tout genre et de toute qualité, pour satisfaire au goût de tout le monde et être à la portée des moyens de tous. Les Européens ne se servent que des nattes de la meilleure qualité, et presque exclusivement pour couvrir les planchers de leurs maisons; mais les indigènes les emploient à une variété d'autres usages, à savoir: pour dormir, pour s'asseoir dessus en fumant, etc. Tout Mahométan, quelque pauvre qu'il soit, après avoir fait les ablutions prescrites, étend devant lui une petite natte pendant qu'il dit ses prières. Dans un grand nombre de pauvres cabanes, la natte est tout ce qu'on trouve pour ameublement.

"Quoiqu'on fasse des nattes dans presque toutes les parties de l'Inde, les plus belles se fabriquent à Midnapore, près de Calcutta. Ces dernières ne se font que sur une commande spéciale, et peuvent être fabriquées de toute grandeur voulue. Le prix varie suivant la largeur de la bordure, qui est toujours rouge ou noire. Une natte de vingt-cinq pieds carrés, coûte à Midnapore 30 livres sterling, et on peut évaluer en proportion les autres nattes d'une moindre largeur. Outre ces nattes de première qualité, on en fait une espèce dont on exporte un grand nombre à Madras, à Maurice et dans l'Australie méridionale, qui est à bien meilleur marché. On peut avoir une bonne natte d'un travail solide, d'environ vingt pieds carrés, pour 4 livres sterling, quand elle est sans bordure; et 5 livres 10 shellings sterling, avec une bordure noire ou rouge. Les nattes qui se rapprochent le plus de celles-ci, sous le rapport du fini du travail et de la finesse des matières premières, sont celles de Jessore, qui est aussi dans le voisinage de Calcutta, et qu'on appelle Sittulputtee; elles ne sont jamais faites cependant, si elles sont de fabrique indienne, de la grandeur du plancher entier d'un appartement, mais seulement de la forme et de la grandeur *d'un tapis de foyer*; elles ont invariablement une bordure rouge et quelquefois, au centre, un groupe de fleurs. La grandeur en est généralement de quatre à cinq pieds de long sur deux de large, et le prix en est de 2 à 3 livres sterling, chacune.

"À Hooghly, près de Calcutta, on fabrique une espèce de petites nattes d'une qualité inférieure, dont les émigrants exportent une grande quantité à l'île de Maurice et à Demerara. Dernièrement on en a expédié plusieurs cargaisons pour le nouveau pays de Galles méridional. Le plus grand nombre des petites nattes de toute sorte se fabrique, cependant, dans la présidence de Madras: la partie septentrionale d'Arcot et les pays situés sur tout le long de la côte de Malabar, sont célèbres pour ce genre de manufacture. On emploie, au moins, deux cents espèces différentes de dessins et de couleurs dans la fabrication des nattes, dont le prix varie de 3 shellings à 4 livres sterling, selon la qualité et la largeur. Toutes les nattes sont faites dans l'Inde par une certaine caste d'hommes, qui se livrent exclusivement à cè genre de travail."

M. H. B. Cockerell donne la description suivante de la manière dont les nattes se font à Midnapore:—"On expose des joncs pendant trois jours à l'action du soleil; puis, avant de s'en servir, on les trempe pendant une heure dans l'eau; on les fend ensuite en bandes minces et plus ou moins fines, selon la qualité de la natte qu'on désire fabriquer. Si la bordure de la natte doit être colorée, on trempe les joncs dans une teinture rouge à la hauteur voulue. Enfin, on tresse les joncs, ainsi préparés, sur des fils fortement tendus entre deux bambous, en se servant, pour les serrer les uns contre les autres, d'un peigne de tisserand."

Il ne reste rien à désirer à l'égard de l'arrangement artistique des dessins et des couleurs. Les nattes de Negunda et celles faites de tallipot, de dattier et de feuilles de palmier venant de Ceylan, ainsi que les paniers de cette même île, se sont faits aussi remarquer par leur grand mérite. Bornéo a exposé plusieurs nattes d'un travail remarquable et digne d'éloges, surtout celles travaillées à jour sur un fond de soie rouge, dont les dessins géométriques étaient excellents. Il ne faut pas non plus oublier de faire mention de l'Afrique,—principalement l'Afrique centrale et l'Afrique méridionale. Outre les étoffes de fibres d'herbes et de coton, il y avait de nombreux spécimens de nattes très-bien exécutées et d'un dessin remarquablement bon et varié, dans quelques-unes desquelles on pouvait découvrir une ressemblance frappante avec les anciens dessins d'ornements de l'école byzantine.

PLATE 61.

CARDINAL ANTONELLI'S JEWEL-CASKET.

THIS very rich and massive-looking casket was executed by Fiorentini, of Rome. It is a good example, in the Italian style, of wood-carving, cold-gilding, and enamel-colouring. At the base are lion supports and the four Prophets; at the angles are the Twelve Apostles, each canted angle containing a statuette of one of the Evangelists. Allegorical figures adorn the panels, the centre one containing the owner's arms and monogram enamelled and coloured. The rich foliage of the cover is open-cut, and surmounted by a seated figure of Religion on a lion-headed faudsteuil, and holding the keys of St. Peter. The whole is elaborately carved, gilt, and picked out with colour. The entire length at base is 2 feet 10 inches. M. Viollet le Duc, in his excellent "Dictionnaire raisonné du Mobilier Français," gives the following interesting information regarding caskets:—"From the earliest period of the Middle Ages caskets were much in use. They were made of valuable materials—in ivory, in marquetrie, in enamelled copper, in gold and silver, repoussé, chased, and enamelled. During their journeys, ladies carried them with them, and kept jewellery in them. In the country, in distant expeditions, the nobles and knights, besides the trunks which contained their effects, took these caskets, which were confided to the charge of the squires, and contained money, jewels, and sometimes even title-deeds; for it was no unusual thing, even up to the 13th century, to carry about with one, family papers and important deeds. Coffers and caskets hold, then, an important place in the furniture of the Middle Ages. It was in a casket that the heart and letter of Raoul de Coucy, destined for the Dame de Fayel, were deposited and brought by his squire."

During the 11th, 12th, and 13th centuries, Limoges supplied Europe with an extraordinary number of fine enamelled caskets, for civil as well as ecclesiastical purposes. A great number of Mediæval caskets have been preserved, of every material and method of decoration, including some elaborately-carved ones, on which are represented passages from the literature of the day —ballads principally, lays and rondelles,—such as the "Château d'Amour;" the "Roman de la Rose;" the "Lay of Alexander and Aristotle;" the "Tale of Troy Town;" and the whole range of subjects sung by the Troubadours and Trouvères. The earliest ones were formed on the model of the ancient Roman sarcophagi, a model which served equally for the carved lintels of church doorways, the tombstones, and coffers of the Romanesque period. Portion of an ivory casket thus arranged, belonging to Lord Hastings, of Melton Constable, and exhibited at Manchester in 1857, is one of the earliest examples we are acquainted with. A very beautiful ivory casket, probably of the 10th century, or even earlier, proves how elaborately these objects were ornamented. It is in the celebrated Soltykoff collection, and has been well illustrated by M. Le Duc.

Magnificent ivory caskets of this period are in the Meyrick collection, and at the Cathedral of Sens; this last being unique, in the form of a baptistery, with arched sides and roofs, filled in with minute figure-subjects from the Holy Writings. At Venice a regular manufactory of caskets was established during the 14th and 15th centuries, combining coloured bone, ivory, and wood: some of these are exquisite in taste and execution. In the Inventory of Charles V. of France, *circa* 1380 A.D., quoted by M. De Laborde in his "Glossary," we find caskets of gold enamelled with the Life of St. Marguerite; of silver enamelled; of white jasper mounted with gold, with figures at the angles garnished with sapphires, rubies, emeralds, and pearls; and in the "Comptes Royaux," a casket of wood, covered with leather, shutting with a key, iron-bound and nailed, for depositing and carrying the novels (Romans) of the king.

In the Ambras collection at Vienna is a very remarkable silver casket, divided into panels, on each of which are represented, in full relief, insects, shells, &c. It is ascribed by Von Sacken to the great German silversmith of the 16th century, Wenzel Jamnitzer. Italian caskets still are preserved, which bear the same relation to ordinary work that Henri Deux ware does to all other pottery. These caskets are of wood, ornamented with pounced patterns, and covered with most minute and beautiful subjects,—figures, foliage, and architectural ornaments, in fine paste or stucco, probably the work of Francesco l'Indaco, or his followers. According to Vasari, "he executed an escritoire for the Duchess Margaret of Austria, so finely ornamented with stucco, and so richly adorned, that it is not possible to see anything better." So did Italy assert her superiority in the decorative arts up to the period of the Renaissance.

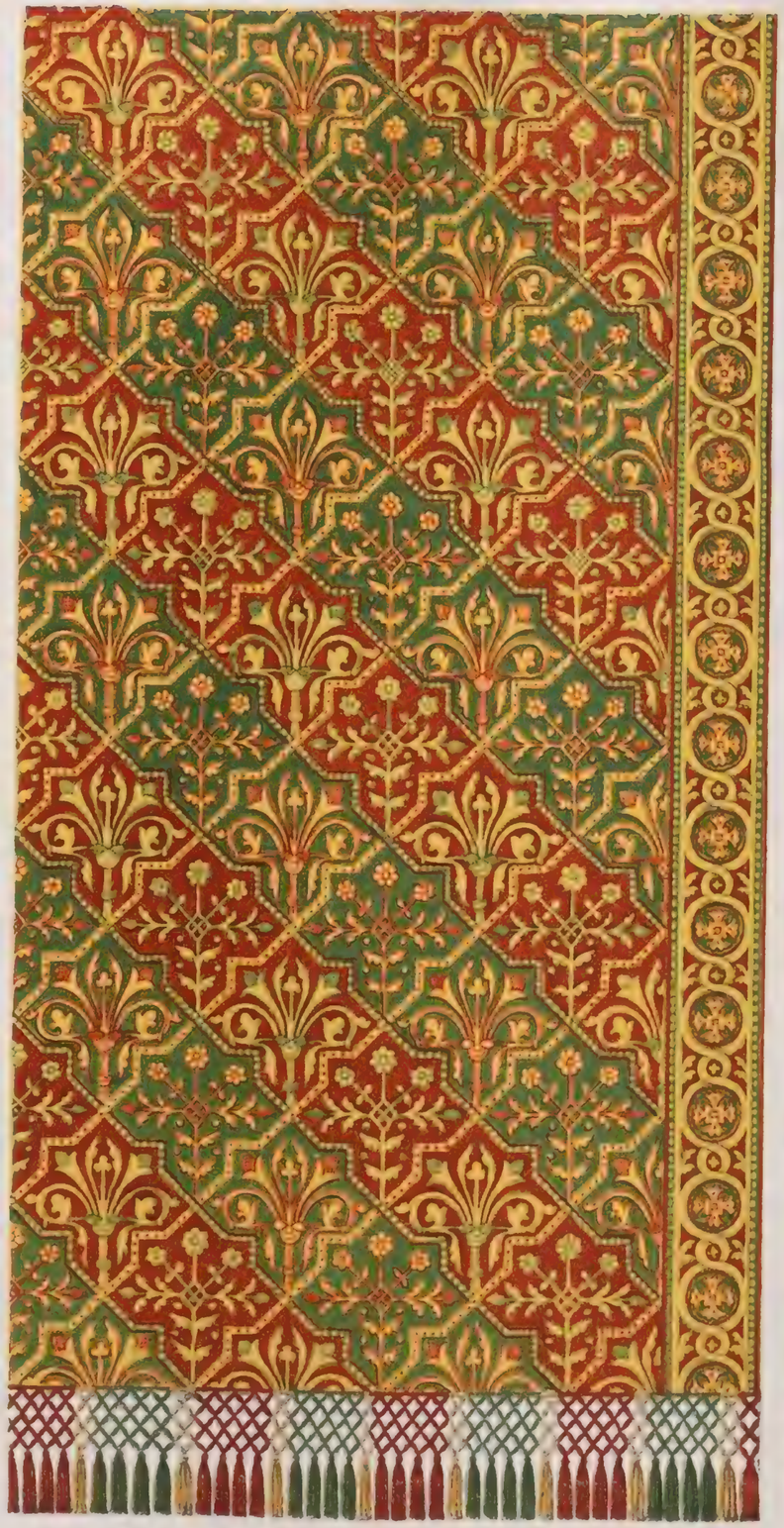
COFFRET À BIJOUX DU CARDINAL ANTONELLI.

CE coffret riche et massif a été exécuté par Fiorentini, de Rome. C'est un excellent spécimen de sculpture en bois, doré et émaillé en couleurs, dans le goût italien. La base a pour supports des lions et les quatre Prophètes; on voit les douze Apôtres aux coins taillés en pans, chaque pan contenant la statuette d'un des Évangélistes. Les panneaux sont décorés de figures allégoriques, et celui du milieu contient, en outre, les armes et le monogramme du cardinal, colorés et émaillés. Les riches feuillages du couvercle sont travaillés à jour et supportent la figure allégorique de la Religion, assise sur un fauteuil, à têtes de lions, et tenant à la main les clefs de St. Pierre. Le tout est sculpté de la manière la plus élaborée, doré et relevé de couleurs. La longueur de la base est de 2 pieds 10 pouces. M. Viollet le Duc, dans son excellent "Dictionnaire raisonné du Mobilier français," nous fournit, à l'égard des coffrets, les détails intéressants qui suivent:—"Depuis l'époque la plus reculée du moyen-âge, les coffrets ont toujours été en usage. On les faisait en matériaux précieux—en ivoire, en marqueterie, en cuivre émaillé, en or, en argent repoussé, ciselé et émaillé. Les dames les emportaient avec elles en voyage pour y serrer leurs bijoux. À la campagne et en partant pour des expéditions lointaines, les gentilshommes et les chevaliers prenaient avec eux, outre leurs valises, des coffrets qui renfermaient de l'argent, des bijoux et quelquefois même des titres, et qu'ils confiaient à la garde des écuyers; car jusqu'au 13ème siècle même il n'y avait rien d'extraordinaire à ce qu'on portât sur soi des papiers de famille et des documens importants. Les coffrets et les cassettes occupaient donc une place importante dans le mobilier du moyen-âge. C'est dans un coffret que le cœur et la lettre de Raoul de Coucy furent renfermés et apportés par son écuyer à la Dame de Fayel."

Pendant les 11ème, 12ème et 13ème siècles, Limoges fournit à l'Europe une quantité immense de beaux coffrets émaillés, tant pour usages laïques qu'ecclésiastiques; et on conserve actuellement un grand nombre de coffrets du moyen-âge faits en matières de toute espèce et combinant des décorations de toute sorte. Quelques-uns en sont d'une sculpture élaborée, représentant des passages de la littérature, et surtout des ballades, des lais et des rondelets de l'époque—savoir, le "Château d'Amour," le "Roman de la Rose," le "Lai d'Alexandre et d'Aristote," "L'Histoire de la ville de Troie," ainsi que les différents sujets, choisis pour leurs chants par les troubadours et les trouvères. Les premiers coffrets qu'on fit, furent façonnés d'après les modèles des anciens sarcophages romains; le même modèle qu'on avait adopté pour les linteaux sculptés des portails d'église, les pierres funéraires et les coffres de la période romanesque.

Il y a un magnifique coffret d'ivoire de cette époque dans la collection Meyrick; mais celui qui se trouve à la cathédrale de Sens est tout-à-fait unique dans son genre. Il a la forme d'un baptistère, les côtés et le couvercle en sont voûtés et remplis de figures minimes, représentant des personnages de la Sainte Écriture. À Venise il y eut pendant les 14ème et 15ème siècles une fabrique de coffrets, qu'on faisait en os coloré, en ivoire et en bois; et dont quelques-uns étaient exquis, tant pour le bon goût que pour l'exécution. Dans l'inventaire de Charles V de France, vers 1380, cité par M. de Laborde dans son "Glossaire," il est fait mention de quelques coffrets en or émaillé, représentant la vie de Ste Marguerite; d'autres en argent émaillé, et d'autres en jaspe monté en or, ayant aux coins des figures incrustées de saphirs, de rubis, d'émeraudes et de perles. Dans les "Comptes royaux" on parle d'un coffret de bois, couvert de cuir, fermant à clef, cerclé de fer et cloué, pour tenir les romans du Roi.

Dans la collection Ambras, à Vienne, il y a un coffret d'argent très-remarquable. Il est divisé en panneaux, sur lesquels on voit, en relief, des insectes, des coquilles, etc. Von Sacken en attribue la fabrication au célèbre orfèvre allemand du 16ème siècle, Wenzel Jamnitzer. On conserve quelques coffrets italiens, qui sont, par rapport aux autres ouvrages ordinaires de cette espèce, ce que la porcelaine Henri Deux est par rapport à toute autre faïence. Ces coffrets sont en bois, ornés de fonds poncés, et couverts de sujets superbes et mignons, tels que figures, feuillages et ornements architecturaux, exécutés en pâte fine ou en stuc. Ils sont probablement l'ouvrage de Francesco l'Indaco ou de ses élèves. D'après Vasari, le même artiste a fait, pour la duchesse Marguerite d'Autriche, une écritoire ornée magnifiquement de stuc, et si richement décorée, qu'il serait impossible de voir quelque chose de plus beau. C'est ainsi que l'Italie fit valoir, jusqu'à l'époque de la Renaissance, sa supériorité dans les arts décoratifs.



CHURCH HANGINGS

BY

JONES & WILLIS, LONDON.

PLATE 62.

CHURCH HANGINGS,

BY MESSRS. JONES & WILLIS, BIRMINGHAM.

A MEDAL was awarded by the International Jury, Class 30, to Messrs. Jones & Willis, for their church furniture and decorations, principally consisting of textile fabrics. From these we have selected some very good designs in silk and wool damask for sanctuary hangings, besides their altar-frontals, which are illustrated in Plate 229. Other specimens of carpets contributed by this firm, of small sedilia and pede carpets in velvet pile, were also to be noticed as works of more than ordinary excellence. At the Great Exhibition of 1851, Mr. Crace exhibited carpets designed in the mediæval style by the late A. W. Pugin, to whom is almost entirely due the application of mediæval ornament to works of this class. Since then a greater development has taken place, and there is more variety shown in the designs, as evinced by the productions of Messrs. Cox & Son, of London, who exhibited some very good specimens of hangings; Messrs. Houldsworth, of Manchester; Messrs. Keith and Messrs. Walters, of London; and others.

In former times, not only the sanctuary and the choir, but the entire church was furnished with rich hangings on solemn occasions and important ceremonies. Anastasius Bibliothecarius, in his "Liber Pontificalis," gives a description of all the magnificent works of this kind presented by the Popes and Emperors to St. Peter's, from the 4th to the 9th century. In his life of Pope Zachary, A.D. 741, he states that Zachary made hangings between the columns of St. Peter's with silken palls. Durandus (13th century), in his "Rationale Div. Offic.," says, "The ornament of a church consists in curtains, tapestry, and palls of silk, purple, and the like." Rheims cathedral had formerly splendid sets of hangings, which are described in the work of Messrs. Leberthet & Paris, "Toiles peintes et Tapisseries de la Ville de Rheims," Paris, 1843.

In Dart's "History of Canterbury" he gives the following list belonging to Canterbury cathedral, in 1315:—"Item, 19 new baldechin cloths of pure silk. Item, 47 new baldechin cloths of mixed silk, of which 26 are red, 14 'de Morr,' and 3 green. Item, 6 new baldechins of mixed silk. Item, 42 B. old baldechins." (The original is in Latin.) In Dugdale's History of St. Paul's, "Bawdkins," of divers sorts and colours, are mentioned, for garnishing the quire at the king's coming, as also at other times when the quire shall be apparelled for the honour of the realm. In Dugdale's "Monasticon" are given the following:—"Hanging cloths for the choir, York Minster. Item, 2 white pieces with red roses. Item, 12 red pieces with the arms of Lord Scrope. Item, 8 blue pieces with the arms of N. John Pakenham. Item, one long and wide cloth for the choir on Good Friday. Item, one cloth of Arras, to hang by the altar, late of king Henry VI. Item, the veil for Lent;" and so on.

As regards hangings or veils for the sanctuary, Thiers, in his "Dissertation sur les principaux Autels des Églises," observes that both in the Eastern and Western churches, veils were, in old times, drawn round the altars during the celebration of mass. There is a special service in some of the liturgies, called *Oratio veli*, and *Oratio velaminis*. From various miniatures, from the paintings of Van Eyck, and from old prints, it appears that the veil not only was placed at the sides and back of the altar, but also in front; thus enabling the priest completely to enclose the *sanctum sanctorum*. In the inventory of Long Melford church, Suffolk, there is "a cloth of Adam and Eve to draw before the high altar in the time of Lent, called the veil;" and in the inventory of old St. Paul's occur a great number of palls for altars; but it is probable these belong to the altar-frontals, and are not veils. We are indebted for the above principally to Pugin's "Glossary of Ecclesiastical Ornament."

Durandus describes three sorts of veils used in the church: those which cover holy objects, those which separate the clergy from the sanctuary, and those which separate the people from the clergy. The reader is referred to V. Le Duc's "Dictionnaire d'Architecture," *verb. autel*, for further notice of the use of altar veils in the Papal church.

PLANCHE 62.

TENTURES D'ÉGLISE,

PAR MM. JONES & WILLIS, DE BIRMINGHAM.

LE Jury international, classe 30, a décerné une médaille à Messieurs Jones & Willis, pour leur ameublement et tentures d'église, consistant principalement en tissus de différentes sortes, et parmi lesquels nous avons illustré des damas soie et laine, d'un très-beau dessin, pour tenture du sanctuaire, sans leurs frontons d'autel représentés sur la planche 229. On peut encore citer comme tissus d'une beauté peu ordinaire, leurs spécimens de petits tapis, pour banquettes et tabourets. À la grande Exposition de 1851, M. Crace avait des tapis dans le style du moyen-âge, dessinés par feu A. W. Pugin, à qui l'on doit presqu'entièrement l'application des ornements du moyen-âge à ces sortes d'ouvrages. Ce genre a pris, depuis lors, plus de développement, et les dessins, plus de variété; comme on peut le voir par les tentures de Messieurs Cox & fils, de Londres; et par celles de Messieurs Houldsworth, de Manchester; de Messieurs Keith, et de Messieurs Walters, de Londres, et de tant d'autres.

Autrefois, non-seulement le sanctuaire et le chœur, mais encore l'église entière était couverte de riches tentures, dans les occasions solennelles et dans les cérémonies importantes. Anastasius Bibliothecarius, dans son "Liber Pontificalis," donne la description de tous les magnifiques ouvrages de cette sorte présentés par les papes et les empereurs à la cathédrale de St. Pierre, depuis le 4ème jusqu'au 9ème siècle. Dans sa "Vie du Pape Zacharie" (A.D. 741), il rapporte que ce pontife fit tendre des draperies de soie entre les colonnes de St. Pierre. Durandus (13ème siècle) dit, dans son "Rationale Div. Offic.":—"Les ornements d'une église consistent en rideaux, en tapisseries et tentures de soie, de pourpre, ou autres." La cathédrale de Rheims avait autrefois de magnifiques tentures, que nous trouvons décrites dans l'ouvrage de Messieurs Leberthet et Paris (1843), sous le titre de "Toiles peintes et tapisseries de la ville de Rheims."

Dart, dans son "Histoire de Canterbury," fait la description suivante des tentures que possédait cette cathédrale en 1315:—"Item, 19 baldaquins neufs, en drap de pure soie; item, 47 baldaquins neufs, en drap mélangé de soie, dont 26 rouges, 14 moirés et 3 verts; item, 6 baldaquins neufs, mélangés de soie; item, 42 vieux baldaquins;" (l'original est en latin). Dans l'histoire de la cathédrale de St. Paul par Dugdale, il est fait mention de baldaquins de diverses couleurs, pour les décors du chœur lors de la visite du roi, ou pour les autres occasions où le chœur doit être embelli en l'honneur de la couronne. Nous lisons encore dans son "Monasticon":—"Draps de tenture pour le chœur de York Minster: Item, 2 pièces blanches à roses rouges; item, 12 pièces rouges, aux armes de lord Scrope; item, 8 pièces bleues, aux armes de N. John Pakenham; item, un drap long et large pour le chœur, le vendredi saint; item, un drap d'Arras, pour tenture de l'autel, venant du feu roi Henri VI; item, le voile pour le carême;" et ainsi de suite.

À l'égard des tentures ou voiles pour le sanctuaire, Thiers remarque, dans sa "Dissertation sur les principaux Autels des Églises," que, dans l'église d'Orient comme dans celle d'Occident, il y avait primitivement un voile tendu autour de l'autel durant la célébration de la messe. Il y a dans quelques liturgies un service appelé *Oratio veli*, ou *Oratio velaminis;* et, d'après diverses miniatures des tableaux de Van Eyck et d'après quelques vieilles estampes, nous voyons qu'il y avait un voile non-seulement derrière l'autel et de chaque côté, mais encore par devant, afin que le prêtre pût enclore complètement le *sanctum sanctorum*. Dans l'inventaire de l'église de Long-Melford, en Suffolk, on trouve: "Un drap d'Adam et d'Ève, pour tirer devant le maître-autel durant le carême, et appelé le voile;" et dans l'inventaire du vieux St. Paul, on trouve également nombre de tentures pour autels; mais c'étaient probablement des frontons d'autel et non des voiles. Nous tirons la plupart de ces détails intéressants de l'ouvrage de Pugin, intitulé "Glossaire des Ornements ecclésiastiques."

Durandus décrit trois sortes de voiles employés dans les églises: ceux qui couvraient les objets consacrés, ceux qui séparaient le clergé du sanctuaire, et ceux qui séparaient le peuple du clergé. Nous renvoyons le lecteur au "Dictionnaire d'Architecture" de V. le Duc, pour de plus amples détails sur les usages des voiles de l'autel dans l'église romaine.

PLATE 63.

THE TOMB OF THE GRACCHII,

BY E. GUILLAUME.

THIS fine bronze of the great Roman tribunes, full of the old Roman spirit, is about 2 feet 8 inches long. The brothers' hands join over a scroll, on which is inscribed "Lex Licinia de Agr. P. R. Q. dividendis," the famous revival of the Licinian law by Tiberius Gracchus; on the plinth is the inscription, "T. et C. Sempronii f. Gracchis trib. plebis optim. f. de P. Romano meritis;" and in the corner is a small incised drawing of Romulus and Remus, and the Wolf. At the back is written, in curious antithesis to the Roman writing and character of the piece, "Fabrique de Eck et Durand." Unquestionably this is a work of very good design and great artistic merit; the character of the heads is finely imagined and expressed; the noble, somewhat imperious, and thoroughly earnest character of Tiberius, and the more astute intellect of Caius. The hand of the elder rests directly on the Law which he sought to bring in force, and which his brother's hand, resting on his own, signifies his after-adherence to. The drapery is excellently disposed, and all the parts bear witness to the great artistic power of the sculptor, and do infinite credit to the casting of Messrs. Eck & Durand.

It will not be uninteresting, perhaps, to give an outline of the life and works of so eminent a sculptor. Eugène Guillaume was born at Montbard, in Burgundy, A.D. 1822. At an early age he entered the atelier of Pradier, then at the height of his fame, and carried off the grand prize of Rome in 1845; he obtained a medal of the first class at the International Exhibition of 1855, and was made immediately afterwards Chevalier of the Legion of Honour. In 1862 his merit was further recognized by being elected member of the Institute of France. His principal works are a marble statue of "Theseus finding the Arms of his Father;" the "Death of Socrates," a bas-relief; the "Seven Wise Men of Greece," bas-relief; "Homer," a statue in marble; the "Gods of Homer," bas-relief in marble; eight bas-reliefs illustrative of the legends of St. Clotilde and St. Valère; statues of the same; with other works in the new Church of St. Clotilde at Paris. Amongst the sculptors who have not disdained to lend their genius to the decoration of the new Louvre, no one is more remarkable than M. Guillaume in his Caryatides and pediment of the Pavillon Turgot, and the *œil-de-bœuf* of the Pavillon Sully. His next works were a statue of the Chancelier de l'Hôpital; statue of Colbert in bronze, at Rheims; important sculptures at the Exchange and Palais de Justice at Marseilles; "Apotheosis of the Emperor Napoleon I.," and a statue in marble of Prince Napoleon. Other works in course of execution are six busts of the Emperor, at different periods of his life; a bronze statue for the tomb of the late Prince Jerome; and an equestrian statue of the Emperor Napoleon I., for the new Place du Louvre.

The two remarkable men of ancient Rome whom a French sculptor has thus delighted to honour some 2,000 years after their deaths, were the sons of Tiberius Sempronius Gracchus and Cornelia, daughter of that greatest of the great "gens Cornelia" Cornelius Scipio Africanus. Tiberius first served in the African wars, under Scipio, and under Mancinus, at the siege of Numantia, in Spain. On his return to Italy, he was made tribune of the people, B.C. 138. Shortly after this, seeing how far the labour of natives, both in town and country, was monopolized by foreign slaves, he endeavoured to restore the "Agrarian law of C. Licinius Stolo (B.C. 366), which limited each individual's possession of public land to 500 *jugera*, and declared that no individual should have above 100 large and 500 smaller cattle on the public pastures: it further enacted that the surplus land was to be divided among the plebeians."—(Smith's *Dictionary of Greek and Roman Antiquities.*) It was natural that the attempt to revive this law should receive the most violent opposition of the Patricians, against whose interests it was aimed. In spite of all opposition, however, the Agrarian law was passed; the commissioners appointed being Tiberius and Caius Gracchus, and their relative Appius Claudius; but in two or three years, the opposition of the Senate became so formidable, that Tiberius Gracchus determined to keep his position by force; and a conflict ensued, in which the populace were completely overpowered, and Tiberius lost his life, B.C. 133. Caius Gracchus now took the lead of the party. As in the former case, open intimidation by force was resorted to, and Caius Gracchus, on the defeat of the popular party by the consul Opimius, stung with the failure and disgrace, ordered his slave to kill him, after his flight from the city, about 121 B.C.

PLANCHE 63.

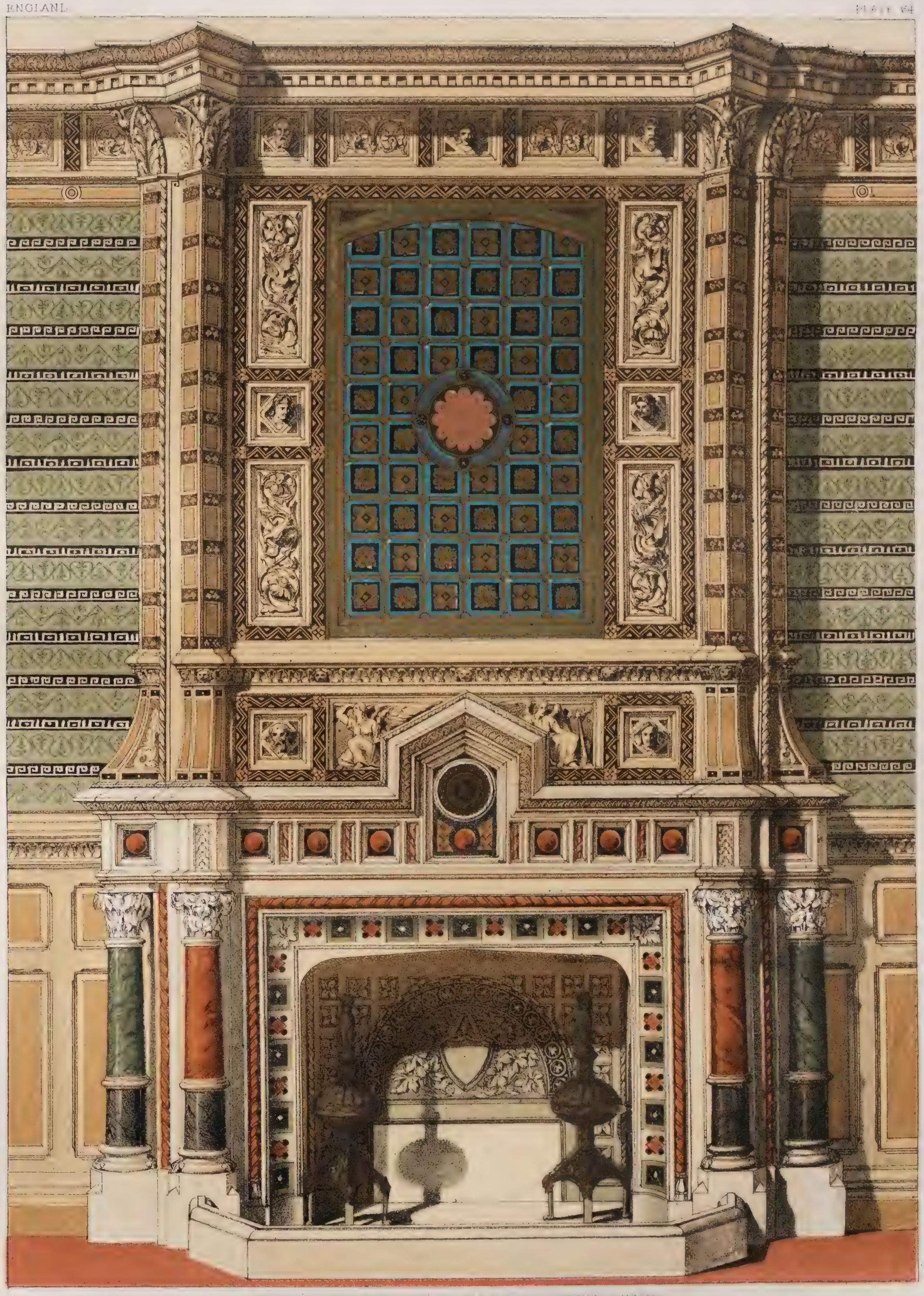
LE TOMBEAU DES GRACQUES,

PAR E. GUILLAUME.

CE beau bronze, tout animé du souffle de l'ancienne Rome, représente les deux grands tribuns romains. Les mains des deux frères sont jointes sur un rouleau portant l'inscription "Lex Licinia de Agr. P.R.Q. dividendis," cette fameuse loi licinienne remise en vigueur par Tiberius Gracchus. Sur la plinthe on lisait "T. et C. Sempronii f. Gracchis trib. plebis optim. f. de P. Romano meritis." Au coin on voit un petit dessin gravé, représentant Romulus, Remus et le loup. Comme pour former une antithèse assez curieuse avec le style et le caractère tout romain, on avait mis à l'arrière de la pièce, "Fabrique de Eck et Durand." Cette œuvre possède un mérite incontestable tant pour l'excellence du dessin que pour l'exécution. L'expression des têtes est admirablement conçue. Celle de Tiberius est d'un caractère grave, noble, quelque soit peu impérieux, tandis que la tête de Caïus semble respirer plutôt l'intelligence et la finesse. La main de l'aîné s'appuie directement sur la loi qu'il a cherché à rétablir, tandis que la main de son frère, reposant sur la sienne, semble indiquer que Caïus n'a fait que suivre Tiberius dans la même voie. La disposition de la draperie est excellente dans tous ses détails, et fait honneur, non seulement au talent de l'artiste, mais aussi à Messieurs Eck et Durand, qui s'étaient chargés de la fonte.

Eugène Guillaume naquit à Montbard, en Bourgogne, en 1822. Il fut envoyé tout jeune à l'atelier de Pradier. En 1845 il remporta le grand prix de Rome. À l'Exposition universelle de 1855 il reçut une médaille de première classe, et bientôt après, la croix de la Légion d'Honneur. En 1862 il reçut un témoignage éclatant rendu à son mérite, étant élu membre de l'Institut de France. Parmi ses œuvres les plus remarquables, nous citerons une statue en marbre de "Thésée trouvant les armes de son Père;" "La Mort de Socrate," un bas-relief; "Les sept Sages de la Grèce," bas-relief; "Homère," statue en marbre; "Les Dieux d'Homère," bas-relief en marbre; huit bas-reliefs servant d'illustration aux légendes de S^te^ Clotilde et de S^te^ Valère, dont il a d'ailleurs sculpté les statues; et quelques autres ouvrages qui se trouvent à l'église de S^te^ Clotilde de Paris. M. Guillaume est un des sculpteurs du nouveau Louvre, et il s'est fait remarquer par ses Cariatides et le fronton du pavillon Turgot, ainsi que par *l'œil-de-bœuf* du pavillon Sully. Il a sculpté en outre la statue du chancelier de l'Hôpital; une statue en bronze de Colbert, pour Reims; des sculptures considérables à la Bourse et au Palais de justice de Marseille; l'apothéose de l'empereur Napoléon I, et une statue en marbre du prince Napoléon. Parmi ses ouvrages en train d'exécution sont six bustes de l'Empereur actuel, qui le représentent aux différentes époques de sa vie; une statue en bronze pour le tombeau de feu le prince Jerôme; et une statue équestre de Napoléon I, pour la nouvelle place du Louvre.

Les deux hommes remarquables, auxquels un sculpteur français s'est plu de faire honneur 2,000 ans après leur mort, étaient les fils de Tiberius Sempronius Gracchus et de Cornélie, fille de Cornelius Scipion l'Africain, le plus grand de la grande "gens Cornelia." Tiberius avait servi sous Scipion dans les guerres d'Afrique et sous Mancinus au siége de Numence, en Espagne, avant d'être élu tribun du peuple à son retour en Italie, 138 A.C. Dans l'exercice de sa nouvelle fonction il ne tarda pas à s'apercevoir, que le travail, dans les villes, autant qu'à la campagne, était monopolisé par des esclaves étrangers, à l'exclusion et au détriment des indigènes, et il s'efforça de remettre en vigueur la loi agraire de C. Licinius Stolo (366 A.C.), qui défendait à tout individu de posséder plus de 500 arpents (*jugera*) de terre, ou d'entretenir sur les pâturages publics plus de 100 pièces de gros et de 500 pièces de menu bétail; elle ordonna d'ailleurs que le reste des terres fût partagé entre les plebéiens. Cette mesure devait naturellement rencontrer une opposition violente de la part des patriciens, dont elle menaça les intérêts. Elle fut adoptée néanmoins, et Tiberius et Caïus Gracchus furent nommés commissaires. Mais l'opposition du sénat allait toujours en augmentant, et devint si formidable, qu'au bout de trois ans Tiberius dût avoir recours à la force pour maintenir sa position. Un conflit s'ensuivit, dans lequel la cause populaire succomba, et Tiberius lui-même fut tué, 133 A.C. Caïus Gracchus se mit alors à la tête du parti de son frère, mais le peuple fut vaincu une seconde fois par le consul Opimius, et Caïus Gracchus ne pouvant survivre à la honte d'avoir vu échouer tous ses projets, s'enfuit de Rome, et se fit tuer par un de ses esclaves, 121 A.C.



A CHIMNEY PIECE.

BY

MESSRS G. TROLLOPE & SONS. LONDON

PLATE 61.

A CHIMNEY-PIECE,

BY MESSRS. G. TROLLOPE & SONS, LONDON.

MESSRS. TROLLOPE & SONS, who have always been foremost in sustaining their well-earned reputation as one of the oldest established houses in London, were no laggards in the present Exhibition, and, in addition to their honours obtained at London in 1851 and Paris in 1855, received a medal in 1862 for their "carved chimney-piece, decorations, and cabinet-furniture, evincing great excellence of design and workmanship."

The chimney-piece which we have selected for illustration is intended for a library, and is designed by Mr. R. Beavis, formerly a pupil of the Marlborough House school, in the Lombardo-Gothic style. The whole of the modelling was executed by Mr. Mark Rogers, foreman of Messrs. Trollope's carvers. The fireplace is of carved stone, with marble columns and alabaster capitals, executed by Mr. W. Field. The frieze is panelled with medallions of red spar on a black marble ground, having a central pediment which contains a clock by Dent, on each side of which are reclining figures of Night and Morning. The mantel and superstructure is of wainscot, inlaid with bands and ornaments of ebony and brown oak. The central panel is intended to contain a picture, and is only temporarily filled up with an ornamental pattern. It is surrounded with wood panels, carved with foliage and with busts of the great poets of ancient times,—Homer, Virgil, Dante, Petrarch, and others, Apollo occupying the central panel at the top.

The fire-irons and grate, executed by Mr. Feetham from models by Mr. Baylis, are of great excellence. The enamelled fire-dogs are particularly rich in colour, and the back of the grate is an excellent combination of conventional patterns and natural foliage.

Messrs. Trollope may not unjustly be proud of this work, which, both in design and execution, is due entirely to English artists and workmen, and which evinces a desire to leave the beaten track of the well-used styles as yet in vogue.

As regards the rest of Messrs. Trollope's contributions, it is stated in the Jury Report on furniture, that "the furniture exhibited by Messrs. Trollope holds a very high place in the exhibition of English furniture, and was the object of extraordinary and special mention on the part of the international Jury. The carved walnut sideboard, decorated with panels in high relief, and the oak cabinet, carved and inlaid with marquetrie, are two pieces of furniture of the highest class, and received the unanimous approbation of the Jury. The design of the sideboard is excellent, and the character of the decoration perfect. The same remarks apply to the carved walnut wine-chest placed beneath the sideboard, and which is decorated with boars' heads and dogs' heads in high relief, with garlands of flowers and fruit. With regard to the ebony cabinet, if objection may be made to the arrangement of the lower part, the beauty of the execution fully compensates for this defect of elegance and simplicity in the general form. The inlaid woods, the carvings of the figures on the pediment, and the enamelled paintings, are treated with great care, and cause this cabinet to be regarded as quite an exceptional work, superior even to the other productions of the same exhibitors." The carving of these pieces of furniture, which was of great excellence, was also principally executed by Mr. M. Rogers.

We congratulate Messrs. Trollope on their endeavour to produce a work remarkable for novelty of character. Their designer, in choosing the style known as Lombardo-Gothic, opened out a path suited to the introduction of much originality. It is a style which, though confined to within a comparatively limited area, is yet exemplified by many remarkable monuments.

At Milan, Como, Cremona, Monza, Pavia, and Piacenza, are still extant fine specimens of the style, one great peculiarity of which, as specially seen in the town-hall and church of Sant' Antonio, Piacenza, is the great width of the archbands, elaborately ornamented with geometrical patterns, not deeply sunk, and executed in moulded brick. The finest monument of this class is the Castello at Pavia, the noble quadrangle of which has been excellently adapted in the court of the new arsenal at Vienna.

PLANCHE 64.

CHEMINÉE,

PAR MM. G. TROLLOPE & FILS, LONDRES.

MESSIEURS TROLLOPE & FILS, qui ont toujours dignement soutenu la haute réputation de leur maison, une des plus anciennes de Londres, ne sont pas restés en arrière à la dernière Exposition, où ils ont reçu, "pour leur cheminée sculptée et pour leurs objets de décors et d'ameublement, d'un travail et d'un dessin excellents," une médaille d'honneur, pour faire pendant aux récompenses qui leur ont été décernées en 1851 à Londres et en 1855 à Paris.

La cheminée illustrée ci-contre, destinée pour une bibliothèque, a été dessinée dans le genre lombardo-gothique par M. R. Beavis, autrefois un des élèves de l'école de Marlborough House. Le modelage a été fait en entier par M. Mark Rogers, contre-maître des sculpteurs de l'établissement. Le foyer est en pierre sculptée, les colonnes en marbre à chapiteaux d'albâtre; le tout exécuté par M. W. Field. La frise est revêtue de panneaux, avec des médaillons de spath rouge sur un fond de marbre noir, et au milieu il y a un fronton qui encadre une pendule, par Dent, ayant de chaque côté une figure inclinée, représentant l'une le matin et l'autre la nuit. Le manteau et sa superstructure sont en boiserie marquetée de bandes et d'ornements d'ébène et de chêne brun. Le panneau du centre est fait pour encadrer un tableau; mais il ne contient, pour le moment, qu'un dessin à ornements. Tout autour il y a des panneaux de bois ornés de feuillages sculptés et des bustes des grands poëtes du passé: Homère, Virgile, Dante, Pétrarque et autres, tandis qu'Apollon occupe le panneau central au sommet de la pièce.

La garniture de feu et la grille, faites par M. Feetham sur les dessins de M. Baylis, sont admirables. Les chenets émaillés sont riches en couleur, et le fond du foyer est une combinaison excellente de dessins de fantaisie et de feuillages d'après nature.

Messieurs Trollope ont sujet d'être fiers de leur œuvre, dont le dessin et l'exécution sont exclusivement l'ouvrage d'artistes et d'artisans anglais, et qui constate, d'ailleurs, le désir de s'écarter du sentier battu et des styles usés qui sont encore en vogue.

Dans son rapport sur les objets d'ameublement, le Jury s'exprime ainsi: — "Les meubles exposés par Messieurs Trollope occupent une haute position dans le département des meubles anglais, et leur ont valu, de la part du Jury international, une mention toute spéciale. Le buffet en chêne sculpté, décoré de panneaux en haut-relief, et le cabinet en chêne sculpté et marqueté, sont deux pièces du premier mérite, et ont eu l'approbation unanime du Jury. Le dessin du buffet est excellent, et le caractère des décorations est irréprochable. Les mêmes remarques s'appliquent au rafraîchissoir en noyer sculpté, qui est placé sous le buffet, et décoré de têtes de sanglier, de têtes de chien en relief, et de guirlandes de fleurs et de fruits. Quant au cabinet d'ébène, on pourrait bien trouver à redire contre l'arrangement de la partie inférieure du meuble; mais la beauté de l'exécution nous dédommage complètement pour ce défaut d'élégance et de simplicité dans la forme générale. La marqueterie, d'ailleurs, les figures sculptées sur le fronton et les peintures en émail sont finies avec tant de soin qu'on peut regarder ce cabinet comme une œuvre toute exceptionnelle, supérieure même aux autres productions de ces exposants." Les excellentes sculptures de ces objets d'ameublement étaient pour la plupart de M. Rogers.

Nous félicitons Messieurs Trollope d'avoir cherché à produire dans cette cheminée une œuvre d'un caractère nouveau. Leur dessinateur, en adoptant le style lombardo-gothique, s'est frayé une route nouvelle susceptible d'une grande originalité. C'est un style dont on voit l'exemple dans bien des monuments remarquables, quoiqu'il n'ait jamais pris une très-grande étendue.

On voit à Milan, Como, Cremone, Monza, Pavie et Piacenza quelques beaux spécimens dans ce genre, qui se font remarquer surtout par la largeur des bandes de l'arc, lesquelles portent des ornements élaborés, entremêlés de dessins géométriques peu profonds, exécutés en brique moulée, comme on peut le voir dans l'hôtel de ville, ainsi qu'à l'église de Sant' Antonio, Piacenza. Le plus beau monument dans ce style est le *castello* de Pavie, le quadrangle duquel a été admirablement adapté à la cour du nouvel arsénal de Vienne.

A GOSPEL COVER & ECCLESIASTICAL PLATE

IN

S. DIDRON DE MOSCOW

PLATE 65.

BIBLE-COVER AND SACRAMENTAL PLATE,

BY S. GOOBKIN, MOSCOW.

NOTHING could exceed the variety and fancy displayed in the designs of the Russian goldsmiths' work, or out-match the beauty and delicacy of their execution. In 1851, two council medals were awarded to Russia, one for the splendid display of M. Sazikoff's work in gold and silver, and one to Messrs. Kämmerer & Zeftigen, for their magnificent briony wreath in diamonds and emeralds. In the present Exhibition, M. Sazikoff appeared in undiminished strength; but we missed the last-named firm. Other goldsmiths, however, were now added to the list of exhibitors and medal-holders in this class, and no one took a higher place than Mr. S. Goobkin, who obtained a prize medal for the works which we have given in our illustration.

"Russia," writes Mr. Hunt, the official reporter of this class, "is admirably represented; the works are of a highly artistic character, and possess a marked individuality." The bible-cover was twenty inches long, and valued at £480. In the centre of one side our Saviour was represented in the act of blessing, and the angles contained the usual symbols of the Four Evangelists. In the centre of the other side, Christ was seen on his way to Calvary, bearing the cross, and at the angles were four raised bosses, enamelled with very fine arabesques, on a silver pounced ground. The bowl of the chalice was ornamented with medallions containing busts in relief of Christ, St. John, and the Madonna, with a Russian inscription round its rim; betwixt the enamelled lobes of the stem were placed the emblems of the Crucifixion, and the base was encircled with the crown of thorns. The sacramental plates were ornamented with engravings of the Madonna and Child, and Jerusalem, a cross crowned with the wreath of thorns, and inscriptions on blue enamel round the borders. The piece surmounted by a species of crown for covering the holy wafer was ornamented with a bust of the Creator with the dove in his bosom, and the symbolic triangle behind his head, from whence sprung rays of light and vine-branches.

Regarding the representation of the Trinity in former times, M. Didron remarks, in his "Iconographie Chrétienne," that no mention of a Trinity occurs anywhere in the Old Testament. In the New Testament we need hardly say the Trinity is distinctly spoken of, and the Trinity in Unity is clearly expounded by St. John. One of the earliest authentic notices we have of the pictorial representation of the triune conjunction is given by St. Paulinus, bishop of Nola in the 5th century, in his church of St. Felix, at Nola, where he describes the Trinity as executed in mosaic on the apse. This appears to have served as a type for other representations of the same subject in the church of San Damian, at Rome, A.D. 530, the cathedral of Padua in the 8th century, and Sta. Praxede at Rome, in the 9th century. The Trinity would seem to have been symbolized in these cases by a hand emitting rays of light proceeding from a cloud, and a dove hovering over a lamb. In the 10th, 11th, and 12th centuries, the Trinity was often represented as three separate figures in royal costume, their heads encircled with the nimbus, and holding a scroll announcing the subject. In the 13th century the triangle and three interlaced circles frequently occur as symbols. In a MS. miniature of the 12th century, now in the municipal library at Troyes, the Father is represented seated and supporting a cross, on which is the Son crucified, and the dove is proceeding from the mouth of the former. The same treatment is to be seen in a MS. of the 13th century, preserved in the "Bibliothèque" at Paris. In the 15th century, an Italian print represents the Trinity with three heads on one body, one full face, and two in profile, with a triangle at back, seated on a rainbow, and surrounded with rays. In a French print of the 16th century occurs a very curious combination of various symbols; namely, a bust with one head, on which are shown three faces, the hands holding a cross terminate with three circles, containing the inscriptions *Pater*, *Filius*, *Sptūs Sctūs*. The triangle joining these circles is inscribed with the words *non est*, whilst a smaller central circle contains the word *Deus*, joined to the larger circles by bands, on which are written *est*. This reading, taken in every way, completely describes the Athanasian creed. A German engraving of the 16th century emblematizes the Trinity by a seated figure, with outstretched arms, the hands supporting a large triangle, and the whole described within a circle. Owing to the abuses and profanity consequent on the representations of the Trinity under various human forms, the practice was finally forbidden by Pope Urban VIII. in the year 1628.

PLANCHE 65.

COUVERTURE DE BIBLE ET ORFÉVRERIE D'ÉGLISE,

PAR S. GOOBKIN, MOSCOU.

ON ne peut rien voir de plus admirable que la variété et l'imagination déployées dans les dessins de l'orfévrerie russe, rien de plus parfait que la beauté et la délicatesse avec lesquelles ces dessins sont exécutés. En 1851 la Russie reçut deux médailles, dont l'une fut décernée à M. Sazikoff pour son orfévrerie superbe, et l'autre à Messieurs Kämmerer & Zeftigen pour leur guirlande de brione couleuvrée en diamants et émeraudes. M. Sazikoff était dignement représenté à la dernière Exposition, mais nous avons cherché en vain la maison de Kämmerer. La liste des exposants couronnés de médailles était bien plus grande en 1862, et M. S. Goobkin, qui était au premier rang parmi eux, a reçu une médaille pour les pièces que nous reproduisons ci-contre.

"La Russie," dit M. Hunt, le rapporteur officiel de la classe 33, "est admirablement représentée; les œuvres de ce pays sont empreintes du vrai cachet artistique et se distinguent par une originalité très-marquée." La couverture de Bible avait vingt pouces de longueur, et était évaluée à £480. D'un côté, on voyait au centre le Christ donnant la bénédiction, et dans les coins se trouvaient les emblèmes habituels des quatre évangélistes; de l'autre côté, on voyait au centre le Christ allant au Calvaire et portant la croix, tandis que les coins étaient ornés de quatre bosses repoussées, ornées d'arabesques superbes d'émail sur un fond d'argent poncé. La coupe et le calice étaient ornés de médaillons contenant les bustes en relief du Christ, de St. Jean, de la Madone, et portant autour du bord une inscription russe; entre les lobes émaillées de la patte de la coupe étaient placés les emblèmes du crucifiment, et la base était entourée de la couronne d'épines. Les plateaux du sacrement étaient ornés de gravures représentant la Madone avec l'enfant Jésus, la ville de Jérusalem, une croix couronnée de la guirlande d'épines; et autour des bords il y avait des inscriptions sur un émail bleu. La pièce surmontée d'une espèce de couronne et destinée à couvrir la sainte hostie, était ornée du buste du Créateur portant la colombe au sein et le triangle symbolique derrière la tête, d'où s'élançaient des rayons de lumière et des branches de vigne.

À l'égard de la représentation de la Trinité, M. Didron remarque dans "l'Iconographie chrétienne," que, dans l'Ancien-Testament, aucune mention n'est faite de la Trinité, tandis que le Nouveau-Testament en parle très-distinctement, et la trinité dans l'unité est clairement exposée par St. Jean. La première mention authentique de la représentation de la Trinité en peinture nous est fournie par St. Paulinus, évêque de Nola au 5ème siècle, qui donne une description de la Trinité exécutée en mosaïque sur le chevet de son église Saint-Félix, à Nola. Ce fut le même type qu'on reproduisit ensuite à l'église de San Damian, Rome, en 530, à la cathédrale de Padoue au 8ème siècle, et à Santa Praxede à Rome au 9ème siècle. Les symboles de la Trinité dans les endroits énumérés ci-dessus étaient une main sortant d'un nuage et lançant des rayons de lumière, et une colombe, qui plane au-dessus d'un agneau. Dans les 10ème, 11ème et 12ème siècles, la Trinité se représentait souvent en trois figures séparées revêtues du costume royal, ayant l'auréole autour de la tête et tenant à la main un rouleau qui explique le sujet. Au 13ème siècle on eut souvent pour symboles de la Trinité le triangle et trois cercles entrelacés. Dans un manuscrit en miniature du 12ème siècle, conservé à la bibliothèque municipale de Troyes, on voit le Père assis et supportant la croix, sur laquelle est crucifié le Fils, et de la bouche du Père sort la colombe. On voit le même sujet traité de la même manière dans un manuscrit conservé à la Bibliothèque de Paris. Une estampe italienne du 15ème siècle représente la Trinité par trois têtes sur un corps: l'un des visages est représenté en entier, les deux autres de profil; la figure a derrière elle un triangle: elle est assise sur un arc-en-ciel, et est entourée de rayons. Sur une estampe française du 16ème siècle, on voit une combinaison curieuse de différents symboles; savoir, un buste avec une tête à trois visages; la main tient une croix qui se termine en trois cercles, portant les mots *Pater*, *Filius*, *Sptūs Sctūs*; le triangle joint à ces cercles porte l'inscription, *non est;* un cercle moins grand contient le mot *Dieu*, et se joint aux autres cercles plus grands par des bandes portant le mot *est*. Ces inscriptions, lues d'un côté ou de l'autre, représentent le Crédo d'Athanase. Une gravure allemande du 16ème siècle symbolise la Trinité par une figure assise, les bras étendus et les mains supportant un grand triangle chacune, le tout placé dans un cercle. Par suite des abus et de la profanation auxquels la représentation de la Trinité sous la forme humaine donna lieu, le pape Urbain VIII défendit enfin ce genre de symboles dans l'année 1628.

PLATE 66.

WROUGHT-IRON GRILLES,

BY MESSRS. BENHAM & SONS, LONDON.

GREAT advance has been made in wrought-iron work since the Exhibition of 1851; and the Messrs. Benham, who have up to the present time distinguished themselves more particularly in objects of a purely useful nature, appear in the present Exhibition as manufacturers of ornamental work in the Mediæval style, of a very high class. The International Jury marked their sense of the excellence of Messrs. Benham's work, both for ornament and for utility, by awarding them a prize medal.

These wrought, or rather hammered, iron grilles are executed from designs by Mr. Norman Shaw, the architect, whose well-known ability has also been applied to the other works in the Mediæval style exhibited by this firm, which were produced entirely in Mr. Benham's workshops. Mr. Benham states that there are some peculiarities about these screens to which he desires to call attention. The main strength of them consists in the framework, the ornament which fills it in being merely subsidiary, and in all cases being *riveted* to the frame. This differs from the principle generally adopted, in which the minor pieces are generally screwed with small screws to the main bars, the result practically being that the screws frequently snap asunder, and that part of the work consequently becomes detached. This practice arose from the use of screws in *cast*-iron work, in which the blows required to rivet two pieces securely together would probably break the cast-iron in pieces: so the modern smith has had recourse to screwing, in which he runs little or no risk of breaking his work, and has continued the practice in wrought-iron work, where, however, rivets are far cheaper, stronger, and more easily executed. The same thing is constantly seen in the clips which embrace a number of stems, and attach them to a central bar or rail.

In the screens under our notice, the clips are formed of flat pieces of thin iron, wrapped, when hot, round the various stems, and beat close together, the sunken marks on them being made by the chisels used in completing the closing. The modern substitute for this rational and easy plan is to cut and file out a solid thick collar made in two pieces, adjusted round the stems, and screwed together with small screws, as before described, the imitation chisel-marks being filed out of the solid. The scroll-work in these screens is made in a great number of separate pieces, as there would have been no object in making large and troublesome forgings, owing to the system of riveting pursued, which secures as strong a junction as can possibly be obtained, and which by their number add considerably to the picturesqueness and apparent strength of the whole design. Care has also been taken that one half of the upper pattern should not be a mere exact repetition of the other half reversed. In all the old work, this variety is observable, and certainly did not arise from incapacity or ignorance; it was intentional, and, we would add, is one of the charms of all Mediæval metal-work.

Mr. Alfred Tylor, in his Official Report on Class 31, remarks that "we have an instance in the rapid improvement of Mediæval work, how soon an industry answers to the demands made upon it, when money is forthcoming on the part of the public, and a guiding hand is applied by the architect. To this learned profession the Mediæval work of England is indebted for its regeneration. The bronze trade of France took its rise also under the direction of the architects of the royal palaces; and we may look for similar improvement in every branch of ornamental decoration when architects have funds at their disposal, and take the trouble to direct the manufacturers and workmen, as it has been once in England, and as it was in the best days of Italy." We entirely concur in these remarks, and would add that, mechanical means being equal, those manufacturers will take the highest place who engage the highest ability for their designs.

PLANCHE 66.

GRILLES DE FER FORGÉ,

PAR MM. BENHAM & FILS, LONDRES.

ON a fait de grands progrès dans les ouvrages de fer forgé depuis l'Exposition de 1851, comme on peut voir dans les objets exposés par Messieurs Benham, connus jusqu'à présent plutôt comme fabricants d'ouvrages d'utilité, mais qui étaient représentés à la dernière Exposition par des ouvrages de luxe de premier ordre, ornés dans le style moyen-âge, et pour lesquels le Jury leur a décerné une médaille.

Les grilles en fer forgé, que nous reproduisons ci-contre, ont été faites entièrement dans les ateliers de Messieurs Benham, sur les dessins de M. Norman Shaw, architecte, qui a déployé aussi son talent dans les autres pièces, dans le style moyen-âge, exposées par la même maison. Ces grilles ont cela de particulier, que toute la force en est concentrée dans le cadre ou châssis, tandis que les ornements ne sont que des pièces auxiliaires *rivées* au châssis, contrairement au principe suivi en général de fixer les petites pièces aux barreaux principaux à l'aide de petites vis, procédé répréhensible en ce que les vis se rompent souvent, de manière qu'une partie de la pièce se détache de l'autre. L'emploi de la vis s'explique parfaitement dans les pièces faites en fonte de fer, car le fer fondu est trop fragile pour supporter les coups de marteau nécessaires pour river fermement deux pièces, et le fabricant moderne a eu recours aux vis, avec lesquelles il ne court aucun risque de briser son ouvrage; mais il a eu tort d'adopter le même système pour le fer forgé, où l'usage des rivets se recommande par le bon marché, la force et la facilité de la manipulation. Il en est de même des crampons ou liens qui embrassent plusieurs tiges et les attachent à la barre centrale.

Dans les grilles dont nous parlons ici, ces liens d'attache ont été faits de bandes de fer plates et minces rougies au feu, et passées autour des tiges, où elles ont été jointes à l'aide du marteau; les marques enfoncées qu'on y voit ont été produites par le ciseau qui servait à finir la jointure. À la place de ce procédé si simple et si facile, on a substitué dans les manufactures modernes la méthode de faire, à l'aide de la lime, un anneau ou collier en deux pièces, qu'on ajuste autour des tiges et qu'on fixe au moyen de petites vis, et on imite les marques du ciseau par des coupures faites avec la lime. Ce système offre les mêmes désavantages que nous avons mentionnés ci-dessus. Les moulures ou enroulements de nos grilles consistent en un grand nombre de pièces faites séparément, lesquelles, jointes à l'aide des rivets, offrent la même solidité que si elles étaient forgées d'une pièce, pendant qu'elles présentent moins de difficultés d'exécution et donnent à l'ensemble, par leur multiplicité même, un effet pittoresque et une apparence de force additionnelle. Messieurs Benham ont eu soin aussi de varier le dessin du dessus, au lieu d'en faire une moitié exactement comme l'autre moitié renversée. Cette variété distinguait toutes les anciens ouvrages; et bien loin d'être un défaut ou une marque d'ignorance, elle formait, à notre avis, un des plus beaux traits des ouvrages en métaux du moyen-âge.

M. Alfred Tylor, dans son rapport officiel sur la classe 31, fait les remarques suivantes:— "Les progrès rapides faits dans la reproduction des œuvres du moyen-âge nous prouvent combien l'industrie est prompte à répondre aux demandes du public, aussitôt que le public est disposé à donner en échange son argent, et toutes les fois que l'industrie est guidée par la main des architectes, auxquels l'Angleterre est redevable de la rénovation des œuvres du moyen-âge. Le commerce des bronzes en France doit son importance à la direction des architectes des palais royaux, et c'est des architectes que nous nous promettons des progrès semblables dans toutes les branches de décors et d'ornement, pourvu qu'ils puissent disposer des fonds nécessaires et qu'ils veuillent bien se donner la peine de diriger les fabricants et les artisans, comme ils l'ont fait une fois auparavant en Angleterre et pendant les meilleurs jours de l'Italie." Nous sommes tout-à-fait d'accord avec l'auteur de ces remarques, et nous ajouterons que, les mêmes moyens mécaniques étant à la disposition de tous, la première place appartiendra à ceux de nos fabricants qui s'entoureront d'artistes de talent et qui auront le concours des dessinateurs les plus habiles et les plus distingués.

London. Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to
J. E. Waring, Esqre.

A MAJOLICA VASE

FROM

THE ROYAL MANUFACTORY, OF MEISSEN SAXONY.

PLATE 67.

A MAJOLICA VASE,

FROM THE ROYAL MANUFACTORY, MEISSEN, DRESDEN.

ON referring to Plate 250, the reader will find an illustration of the style which for a long period has characterized the productions of Meissen, to which the accompanying subject bears no relation, being a Majolica vase of very pure design, most exquisitely painted. This is one of a pair, about 1 foot 8 inches high, characterized by well-studied and pure contours, and enriched with unusually fine paintings of the "Rape of Proserpine," and "Power of Love," after Schnorr. Round the borders were figures of children, festoons, and birds; and the base was encircled with paintings of amorini taming wild beasts. In point of form and colour, these vases were not surpassed by anything in the Exhibition. They were valued at £75 each. Another large vase, painted with the subject of "Diana and Actæon," after Albano, was also a work of great merit. This manufactory, which obtained medals at Berlin in 1844, London, 1851, and Munich, 1854, was awarded a prize medal in 1862 for its decorative porcelain.

Meissen will always be interesting in the history of ceramic art, as the place in Europe where true porcelain was first manufactured, and from the romance attached to the history of its discoverer, Böttcher. This extraordinary character was born in the year 1682 at Schlaiz, in Voigtland, where his father had a place in the mint. The father was given to alchemy, and pretended to the discovery of the philosopher's stone, the secret of which he was reputed to have imparted to his son. The son appears to have been fully imbued with all the wildest fancies of the alchemists and Rosicrucians; and his well-known character led him to be called the "Goldfinder" by his fellow-citizens. Understanding that Frederick I. of Prussia intended to seize him, and extort his secrets from him, he fled into Saxony, where, however, he was arrested at the instance of the Prussian authorities; but the Elector, instead of giving him up, had him secretly confined as a prisoner at Wittenberg, where he was supplied with everything necessary to carry on his chemical researches, by which the Elector hoped to profit; but finding himself disappointed, he determined still to put Böttcher's talents to account, and joined him with Tschirnhausen, another and more practical philosopher. The two were now transferred to the castle at Meissen. Here they were given all the requirements of material and labour they might desire, and appear, indeed, to have lived in luxury; still they were close prisoners, and could not move anywhere without being accompanied by an official. It was at this time that Böttcher made the ware known as red porcelain, but which is, however, only fine earthenware. In 1706, when Charles XII. invaded Saxony, they were removed, for greater safety, to the fortress of Königstein, where they continued their labours unremittingly towards the manufacture of true porcelain, but without success. In 1707 they were brought back to Dresden, and in 1708 Tschirnhausen died.

Böttcher now prosecuted his efforts with even greater energy, and his jovial gaiety of temper appears never to have failed him. The King frequently visited him, and was present at an experiment, in which, after drawing a teapot from the oven, it was plunged, still red hot, into cold water without sustaining any injury. Still this was not porcelain Böttcher produced, only a kind of red or white stone-ware capable of resisting a high temperature. Chance at last effected what science had failed in. John Schnorr, a wealthy ironmaster, accidentally came upon some kaolin, or pure porcelain clay, and manufactured from it a hair-powder, to be used instead of the wheaten flour then in vogue. Böttcher bought some of this hair-powder, and finding it extraordinarily heavy, inquired whence it came. Being informed that it was "Schnorr's white earth powder," the idea suddenly occurred to him that the long-sought material was found at last. The most rigid measures were now taken to prevent the discovery, and its results, from passing out of the country. The *Schnorrische weisse Erde* was forbidden to be exported, under the most severe penalties. It was sent to the manufactory in sealed barrels, under a military guard, and all the workmen under Böttcher were solemnly sworn to secrecy, the punishment for divulging the secret being imprisonment in a fortress for life.

The King now proceeded to establish the royal porcelain manufactory at Meissen, of which Böttcher was appointed director in 1710; and in 1715 he succeeded at last in producing a fine and perfect porcelain. He died in 1719, at the age of 37, his death having been hastened by his constant exertions and the intemperate living he indulged in during his captivity.

VASE DE MAJOLIQUE,

DE LA MANUFACTURE ROYALE DE MEISSEN, DRESDE.

A LA planche 250 le lecteur trouvera une illustration de porcelaines faites à la même fabrique, dans le style qui caractérisait pendant longtemps les productions de la manufacture de Meissen; mais ce genre de porcelaine n'a rien en commun avec celle qui forme le sujet de notre illustration ci-contre. C'est un vase de majolique, qui formait une paire avec un autre vase semblable exposé en même temps. Il était haut d'un pied huit pouces, et se faisait remarquer par des contours purs admirablement conçus, et par deux peintures charmantes représentant "l'Enlèvement de Proserpine" et "la Puissance de l'Amour," d'après Schnorr. La manufacture de Meissen a obtenu des médailles à Berlin en 1844, à Londres en 1851, à Munich en 1854, et une médaille en 1862 pour sa porcelaine décorée.

Meissen restera toujours un objet d'intérêt dans l'histoire de l'art céramique, d'abord, parce que c'est le premier endroit qui produisît en Europe la vraie porcelaine fine, et aussi à cause de l'intérêt romantique qu'inspire l'histoire de Böttcher, qui a découvert l'art de faire cette porcelaine. Cet homme extraordinaire était né en 1682, à Schlaiz, en Voigtland. Son père s'occupait d'alchimie, et prétendait avoir découvert le secret de trouver la pierre philosophale, secret auquel il avait initié son fils. Celui-ci partageait, à ce qu'il paraît, toutes les illusions et toutes les visions déréglées des alchimistes et des *Rose-croix*, et ses concitoyens lui donnèrent le nom de "trouveur d'or." Ayant appris que Frédéric I^er^ de Prusse voulait s'emparer de sa personne pour le forcer à divulguer son secret, Böttcher s'enfuit en Saxe, où il fut arrêté à la requête des autorités prussiennes. Cependant, l'électeur de Saxe, au lieu de remettre Böttcher entre les mains des Prussiens, le retint prisonnier à Wittenberg, où l'on mit à sa disposition tout ce qui était nécessaire pour continuer ses recherches chimiques, dont l'électeur espérait profiter; mais quoique celui-ci ait été deçu dans ses espérances, il ne voulut pas abandonner Böttcher, qu'il mit en rapport avec Tschirnhausen, philosophe d'une tournure plus pratique. On relégua les deux savants au château de Meissen, où ils étaient entourés, non-seulement de tous les matériaux nécessaires pour leurs recherches, mais aussi de beaucoup de luxe. Cependant, ils restaient prisonniers, et ne pouvaient aller nulle part sans être accompagnés par un des fonctionnaires du château. C'est à cette époque que Böttcher fit la faïence, connue sous le nom de porcelaine rouge, mais qui n'était en réalité que de la faïence fine. Lorsque Charles XII envahit la Saxe, en 1706, nos deux philosophes furent transférés à la forteresse de Königstein, et là ils continuèrent leurs recherches des moyens de faire la vraie porcelaine, mais sans arriver à aucun résultat. En 1707 ils furent ramenés à Dresde, où Tschirnhausen mourut en 1708.

Böttcher redoubla d'énergie et d'efforts avec un courage joyeux, qui au milieu de toutes ses épreuves ne lui a jamais fait défaut. Le roi, qui venait le voir souvent, fut présent à l'expérience faite avec un pot à thé, qu'il retira du fourneau pour le plonger, tout ardent et rouge, dans l'eau froide, sans que le pot en souffrît la moindre atteinte injurieuse; cependant, ce n'était pas encore la porcelaine, ce n'était qu'une espèce de faïence blanche ou rouge, capable de résister à une température fort élevée. Enfin le hasard vint en aide à la science. John Schnorr, riche propriétaire de hauts fourneaux, trouva par hasard du kaolin, ou argile de porcelaine pure, dont il fit faire de la poudre à cheveux, pour remplacer celle d'amidon, qui était en vogue alors. Böttcher acheta la poudre et la trouva très-pesante, ce qui l'induisit à s'enquérir de sa nature et de son origine. Dès qu'il sut que c'était de la poudre faite de l'argile blanche de Schnorr, il se douta bien que c'était la substance qu'il avait cherchée en vain depuis longtemps. On adopta les mesures les plus rigoureuses pour empêcher que la découverte ne s'ébruitât, et que l'étranger ne profitât du résultat. On prohiba, sous les peines les plus sévères, l'exportation de la *Schnorrische weisse Erde*. Les barils contenant cette terre précieuse furent transportés à la manufacture cachetés et escortés d'une garde militaire; les ouvriers qui travaillaient sous Böttcher furent obligés de prêter serment de ne jamais divulguer le secret, sous peine d'emprisonnement perpétuel dans une forteresse.

Le roi établit alors la manufacture Royale de porcelaine de Meissen, dont Böttcher fut nommé directeur en 1710; et en 1715 on était parvenu enfin à produire de la porcelaine fine et parfaite. Böttcher mourut en 1719, à l'âge de 37 ans. Ses efforts constamment renouvelés, joints aux excès d'intempérance qu'il se permettait pendant sa captivité, ont, sans doute, contribué à accélerer sa mort.

ENGLAND

PLATE 68.

GROUP OF GLASS,

BY MESSRS. W. P. & G. PHILLIPS, LONDON.

WITH a few exceptions, the principal London dealers in table glass of an ornamental character are not themselves manufacturers, but they furnish the designs from which the services are made, and thus have an opportunity of showing their judgment and good taste. In this respect the Messrs. Phillips were inferior to none; and Mr. G. Phillips, by his refined feeling for what is beautiful in glass-work, and by his enterprising spirit, has succeeded in producing objects which formed some of the most remarkable features of Class 34. The International Jury expressed their sense of the Messrs. Phillips' merit by awarding them a prize medal "for various specimens of general excellence, including cut glass and Venetian designs." The subjects we have selected are a table ornament, or flower-vase, rising out of bulrushes, having ground glass nautilus shells and pendent icicles, with a richly-ornamented stand; an important piece, of very difficult execution and in excellent taste; a glass table, 2 feet 2 inches high, formed of four separate parts, joined without cement or fastening of any kind, on which is placed a very elegant double-handled flower-vase in the Mediæval style; and other objects of great merit, both in point of design and material. The manufacture of these goods, by Messrs. J. Webb & Son, of Stourbridge, left nothing to be desired.

The Messrs. Phillips exhibited also some very beautiful table services in glass; among which we particularly noticed a service of crystal for table use, showing the application of ruby on flint glass; a dessert service engraved with subjects taken from the Iliad, very spiritedly and finely executed after Flaxman; and goblets with long Venetian spiral cane stems, ornamented with enamelled escutcheons, forming an adaptation of the old Venetian style. The Messrs. Phillips are greatly to be praised, not only for the good taste which they exhibit in the designs of the ware manufactured for them, but also for the enterprise with which they venture to produce works calculated to give an impetus to the manufacture of glass of a truly artistic character.

Mr. Apsley Pellatt, whose labours and long experience in this art rendered him a most competent Reporter on the Jury of Class 34, writes thus:—"Has there been progress in the quality and manipulation of glass since the last International Exhibition? Does the glass exhibited in 1862 show progress as compared with 1851? The Jurors have great pleasure in stating, from their knowledge of the goods produced for several years past in their various localities, and from their recollection of the goods exhibited in 1851, that laudable progress has been made in all branches of this class." As regards this country, it is in engraved glass that the greatest progress has been made; and nothing could exceed the beauty and delicacy of the examples contributed by our English manufacturers and producers. In form also, there is an evident and striking advance; some of the contours of the pieces exhibited being in the purest taste. Yet we confess to missing, with regret, the varied and fantastic designs and clever processes practised by the glassmakers of Venice in the 16th and 17th centuries; the lightness, elegance, colour, and quaintness of the Italian ware, finding no imitators in any country exhibiting, except some few and good pieces in the French Court. (See Plate 208.) We cannot but believe, if our manufacturers were to take up the production of objects in glass, of art, fancy, and pure ornament, that they would find a ready sale. What material is there so beautiful, what material cheaper to make than this? Why do we look in vain for the old and beautiful varieties of schmelz, aventurine, millefiore, ruby, blue and green, and the exquisite opal with its iridescent tints? Where are the curious processes of lace and reticulated work? the enamelled, gilt, and painted ware of Italy, Germany, and France? Where the ever-varied and quaint designs which distinguished the productions of Murano? It is not from want of technical knowledge or manipulative power that we are condemned to an eternal repetition of cut and engraved glass only; nor do we believe that purchasers would be found wanting for works of this nature; and it is our hope that England, which now stands unrivalled for the purity of its flint glass, will shortly add to its list, the production of works such as we have indicated.

PLANCHE 68.

GROUPE DE VERRERIE,

PAR MM. W. P. & G. PHILLIPS, LONDRES.

A QUELQUES exceptions près, les principaux débitants de verreries de luxe pour l'usage de la table ne sont pas fabricants eux-mêmes; mais ce sont eux qui en fournissent les dessins, qui mettent à l'épreuve leur jugement et leur bon goût; et les dessins fournis par Messieurs Phillips ne le cédaient en rien à ceux des autres exposants; on peut même dire que M. G. Phillips, par son appréciation du beau et par son esprit entreprenant, a réussi à produire des œuvres qui se faisaient remarquer, d'une manière frappante, parmi les autres objets de la classe 34. Aussi le Jury s'est-il empressé de rendre justice au mérite de Messieurs Phillips, en leur accordant une médaille "pour différents spécimens de verreries, y compris les cristaux taillés et les dessins vénitiens."

Nous avons reproduit ci-contre un ornement de table, ou vase à fleurs, qui s'élève d'un groupe de joncs garnis de coquilles de nautile et de glaçons pendants, et qui repose sur un piédestal richement décoré: le tout forme une pièce remarquable, d'une exécution difficile et d'un style excellent; une table de verre, haute de 2 pieds 2 pouces, et formée de quatre pièces faites séparément et jointes sans ciment et sans soudure quelconque: sur la table est placé un élégant vase à fleurs à deux anses, exécuté dans le style moyen-âge; et quelques autres objets remarquables tant pour le dessin que pour la qualité du verre. Tous ces objets fabriqués par Messieurs Webb & fils, de Stourbridge, ne laissent rien à désirer sous le rapport de l'exécution.

Messieurs Phillips ont exposé, en outre, quelques beaux services de table, parmi lesquels nous avons remarqué surtout un service en cristal orné de verre rubis; un service à dessert orné de gravures représentant des épisodes de l'Iliade, exécutées avec beaucoup de verve, d'après Flaxman; et des gobelets à tige de jonc en spirale à la vénitienne, ornés d'écussons émaillés: le tout représente un spécimen de l'adaptation de l'ancien style vénitien. Messieurs Phillips méritent de grands éloges, tant pour le goût qui distingue les objets fabriqués pour eux, que pour la persévérance qu'ils ont mise à produire des œuvres qui ne peuvent manquer d'imprimer un nouvel élan à la manufacture d'objets en verre, d'un caractère réellement artistique.

M. Apsley Pellatt, juge compétent et expérimenté, qui a été chargé de faire le rapport du Jury de la classe 34, s'exprime ainsi: — "A-t-on fait des progrès depuis la dernière Exposition internationale dans la qualité et la manipulation du verre? La verrerie exposée en 1862 trahit-elle des progrès comparativement à celle de 1851? Le Jury, qui connaît les verreries produites depuis quelques années et qui se rappelle parfaitement celles exposées en 1851, constate avec plaisir que les progrès faits dans toutes les branches de cet art sont dignes de louanges." C'est dans la verrerie gravée que l'Angleterre a fait les progrès les plus marqués, et on ne peut rien voir de plus beau et de plus délicat que les spécimens de ce genre envoyés par les fabricants de ce pays. La même chose peut se dire quant à la forme, car les contours de quelques-unes des pièces exposées étaient dans le goût le plus pur. Cependant, il faut avouer que nous avons bien regretté de ne pas retrouver les dessins variés et fantastiques et les procédés ingénieux employés par les verriers de Venise pendant le 16ème et le 17ème siècle; nous n'avons vu nulle part l'élégance, la légèreté, la couleur et l'originalité de ces anciennes œuvres italiennes, excepté dans quelques belles pièces, peu nombreuses d'ailleurs, exposées dans le département français. (Voyez planche 208.) Nous avons tout lieu de croire, cependant, que, si nos fabricants voulaient s'occuper sérieusement de la production de verreries d'art, de fantaisie et de luxe, ils en trouveraient un écoulement facile. Où sont les procédés curieux pour les ouvrages dentelés et réticulaires? Où voyons-nous les verreries émaillées, dorées et peintes, fabriquées autrefois en Italie, en France et en Allemagne? Où sont les dessins variés pleins d'originalité qui distinguaient les produits de Murano? Ce n'est certes pas faute de connaissances techniques, ou par le manque de moyens de manipulation, que nous nous voyons réduits à ne produire que du verre taillé et gravé, ni assurément par la crainte mal fondée de ne pas trouver d'acheteurs pour des produits plus variés! Espérons que l'Angleterre, qui est sans rival pour la pureté de son cristal, ne tardera pas à ajouter à la liste de ses productions les objets que nous avons indiqués et que nous avons cherchés en vain à la dernière Exposition.

DAMASCENED WORK.

BY

PLATE 69.

DAMASCENED WORK,

BY ZULOAGA, OF MADRID.

IN the art of embossing and damascening metals, Spain, thanks to the ability and good taste of M. Zuloaga, more than sustained her ancient reputation. It is not too much to say that, in this peculiar branch of industrial art, M. Zuloaga stands pre-eminent. He obtained a prize medal in 1851, and now again receives the highest award, together with the marked approbation of the Jury. His process consists mainly in the inlay of gold and silver on iron or oxydized steel, combined with embossed and chased ornament. His very beautiful clock, belonging to the Queen of Spain, in the Renaissance style, was about 3 feet 2 inches high, and was made of iron inlaid with gold and silver arabesques, &c. Every part of it was well designed and carefully carried out, and, to the very figures on the dial, was characterized by artistic merit. The small vase and the shield were each perfect in style and execution; and the mirror, of which we have shown one angle, evinced the capabilities of the art for the largest-sized works; the mirror being about 6 feet high. Besides these there were other pieces equally noteworthy. A magnificent album-cover, with open-worked panels and raised knops; a beautifully designed inkstand, 2 feet 6 inches long; coffrets, exquisitely ornamented in the Moorish style, and bracelets in the same manner; swords, pistols, and a variety of objects in the Renaissance and Moorish styles, the last of which M. Zuloaga has taken up, adapted, and rendered quite characteristic of modern Spanish ornament.

This beautiful art, which was carried to great perfection by the Egyptians, Greeks, Romans, and Indians, and by the Arabs during the Middle Ages, appears to have been introduced from the East through that great emporium of Oriental art and commerce, Venice, some time in the 15th century. Certain it is that the art was developed and brought to an extraordinary degree of perfection in Northern Italy during that and the following century. Venice and Milan were the two great centres of the manufacture, producing not only small ornamental pieces and inlaid armour, but articles of furniture, executed in iron, and most elaborately damascened. Besides a very remarkable collection of Eastern mediæval damascened work exhibited at the Loan Museum, South Kensington, there were to be seen also iron tables and cabinets of Milanese manufacture, lent by the Duke of Hamilton, Sir A. Rothschild, and others, which were of extraordinary beauty; but unfortunately, in the whole collection, no one maker's name could be found.

Early in the 16th century, Paolo, surnamed Azzimino, of Venice, is stated by Labarte to have been the first artist of note in this style, which Cicognara says was called "lavoro all' azzimina," because principally used in ornamenting armour. Fioravanti mentions Paolo Rizzo, a Venetian goldsmith, who had invented exquisite damascenings. Milan had, at the same epoch, G. P. Figino, B. Piatti, F. Pellizone, and M. Ghinello, celebrated in the art. Others who employed damascening in their respective arts were Carlo Sovico, goldsmith; F. Bellino and P. Turcone, workers in iron; G. Ambrogio, a turner of great merit; Filippo Negroli, the celebrated armourer, spoken of by Vasari as the best chaser and damascener of his day; A. Biancardi; B. Civo; and the Piccinini family, who made wonderful armour for the Farnesi; Romero, who executed some surpassingly fine for Alfonso II., Duke of Ferrara; and Cellini, who states that in his youth he exercised the art, and cites the Lombards, Tuscans, and Romans, as all remarkable for specialities of style in it.

Of the magnificent suits of armour, and other objects, preserved at St. Petersburg, Vienna, Paris, Madrid, Munich, Berlin, London, etc., it is most disappointing not to be able to discover the artists' names. A good work of art should always be signed and dated by the maker, if only for the use of after-ages. M. Zuloaga's name will always take a high place in the modern history of the art.*

* For further notice of damascened works, see Plate 14.

PLANCHE 69.

OBJETS DAMASQUINÉS,

PAR ZULOAGA, MADRID.

L'ESPAGNE a été à la hauteur, et au-delà même, de son ancienne réputation pour les ouvrages en métal repoussé et damasquiné, grâce au talent et au bon goût de M. Zuloaga, qui, nous n'hésitons pas à le dire, tient le premier rang dans cette branche de l'art industriel. Il a obtenu une médaille de première classe en 1851; et en 1862, le Jury lui a décerné la même haute distinction, accompagnée de l'expression de leur approbation toute particulière. Son procédé consiste, surtout, à incruster d'or et d'argent le fer ou l'acier oxydé, et à entremêler à ces incrustations des ornements ciselés et repoussés. Sa superbe pendule, dans le style Renaissance, appartenant à la reine d'Espagne, avait environ 3 pieds 2 pouces de hauteur, et était faite de fer incrusté d'arabesques en or et argent. Tous les moindres détails en étaient parfaits pour le dessin et pour l'exécution, et les chiffres du cadran même portaient un cachet artistique. Le petit vase et l'écusson étaient, l'un et l'autre, d'une conception et d'un travail admirables. Le miroir, dont nous avons reproduit un angle, était haut de six pieds, et prouvait que ce genre d'ornements convient même aux plus grandes pièces. Il y avait encore plusieurs autres objets dignes de remarque: une superbe couverture d'album ayant des panneaux travaillés à jour et des boutons repoussés en relief; un encrier d'un dessin charmant, haut de 2 pieds 6 pouces; des coffrets décorés d'ornements exquis dans le style mauresque, et des bracelets du même genre; des épées, des pistolets et nombre d'autres objets dans le style Renaissance et dans le style mauresque. C'est le style mauresque, du reste, dont M. Zuloaga s'est principalement occupé, et qu'il a adapté au goût des ornements de l'Espagne moderne.

L'art de la damasquinure a été exercé avec une grande perfection par les Égyptiens, les Grecs, les Romains et les Indiens; et, au 15ème siècle, ce bel art a été introduit, à ce qu'il paraît, par les Arabes, à Venise, qui était alors le grand entrepôt des arts et du commerce de l'Orient; et dans le siècle suivant, il était arrivé au plus haut degré de perfection, au nord de l'Italie. Le centre de cette industrie était à Venise et à Milan, où l'on fabriquait non-seulement des armures et des objets de luxe damasquinés, mais aussi des pièces d'ameublement en fer, ornées de damasquinures des plus élaborées. À la belle collection prêtée au musée de South-Kensington, on pouvait voir, outre les pièces damasquinées du moyen-âge d'origine orientale, nombre de tables et de cabinets de fer d'une très-grande beauté, fabriqués à Milan, et que le duc de Hamilton, Sir A. Rothschild et autres avaient prêtés au musée. Malheureusement, aucun des objets qui faisaient partie de la collection ne portait le nom du fabricant.

Paolo, surnommé Azzimino, de Venise, était, au dire de Labarte, le premier artiste qui se fît remarquer pour ce genre de travail qu'on appelait, à ce que dit Cicognara, "lavoro all' azzimina," parce qu'il servait principalement à orner les armures. Fioravanti parle de Paolo Rizzo, orfèvre de Venise, qui avait inventé des damasquinures exquises. Milan possédait, à la même époque, G. P. Figino, B. Piatti, F. Pellizone et M. Ghinello, qui s'étaient tous rendus célèbres pour ce genre de travail. Parmi les autres qui ont appliqué la damasquinure à leurs ouvrages, nous citerons: Carlo Sovico, orfèvre; F. Bellino et P. Turcone, ouvriers en fer; G. Ambrogio, tourneur, d'un grand mérite; Filippo Negroli, le fameux armurier dont parle Vasari comme étant le meilleur ciseleur et damasquineur de son temps; A. Biancardi; B. Civo; la famille Piccinini, qui fabriquait des armures merveilleuses pour les Farnesi; Romero, qui a exécuté quelques armures sans pareil pour Alfonso II, duc de Ferrare; et Cellini, qui avait lui-même, dans sa jeunesse, exercé cet art et qui parle de la renommée que les Lombards, les Toscans et les Romains s'étaient acquise dans les différents genres de ce travail.

Il est regrettable qu'on ne puisse trouver les noms des artistes qui ont fait les armures superbes et les autres objets damasquinés conservés à St. Pétersbourg, à Vienne, à Paris, à Madrid, à Munich, à Berlin, à Londres, etc. Une bonne œuvre d'art devrait toujours porter la date, ainsi que le nom de l'artiste, ne fût-ce que dans l'intérêt des siècles à venir.

Concluons, en exprimant notre conviction que le nom de M. Zuloaga occupera toujours une place distinguée dans l'histoire moderne de l'art de la damasquinure.*

* Pour plus amples détails sur la damasquinure, voyez planche 14.

BY

PLATE 70.

JEWELLERY,

BY L. ROUVENAT, PARIS.

IN the year 1812, the establishment of which M. Rouvenat is the head was founded by M. Calmette, who manufactured mostly for the South-American markets. Under the direction of M. Christofle, now the celebrated silversmith, who succeeded to M. Calmette, the house rapidly rose in importance, and it has attained to still higher reputation through the exertions of M. Rouvenat, who was originally assistant, then partner, and finally successor of M. Christofle. M. Rouvenat has raised it to the foremost rank of Paris houses, and his contributions to the Exhibition, characterized by the highest class of design and great excellence of workmanship, fully merited the honour he obtained, of a prize medal. M. Rouvenat has also received the gold medal at the National Exhibition, 1849; the medal of honour in 1855, and the cross of a chevalier of the Legion of Honour.

The pieces we have chosen for illustration are a dragon-shaped diamond brooch, studded with emeralds and rubies, on a spray of diamonds with pearl drops; two diamond coronets, necklaces, and brooches, of excellent design; two small jewelled brooches, and a vase and stand, ornamented in the Pompeian style on gold, purchased by Prince Napoleon.

Of all precious stones, the diamond stands first, as the most valuable, most brilliant, and the hardest; hence its name of *adamas*, unconquerable, given it by the ancients: it is the symbol of justice, innocence, constancy, fidelity, and strength. The diamond, when worn, was supposed in olden times to mark the approach of poison by a damp exudation, to be a sure defence against the plague and sorcery, and to cure insanity. Camillus Leonardus, of Pesaro, writing in the 16th century, recommends the diamond as a preventive of nightmare. Taken internally, it was believed to be itself a deadly poison. According to classical tradition, it receives its name from a certain youth, who was one of the attendants on Jupiter when an infant: the others were transformed into constellations; but the youth Diamond was changed into the most beautiful substance in nature.

Marco Polo says, "The persons who are in quest of diamonds take their stand near the mouth of a certain cavern (in India), and from thence cast down pieces of flesh, which the eagles and storks pursue into the valleys and carry off with them to the tops of the rocks. Thither the men immediately ascend, and, recovering the pieces of meat, frequently find diamonds adhering to them." A similar fable occurs in the story of Sinbad the Sailor, in the "Arabian Nights." The Indians, regarding it as possessed of vitality, call rock crystals unripe diamonds. Several ancient authors believed that precious stones, and amongst them the diamond, were generated, grew, and produced young, and Barreto is quoted in the dictionary of Antonio de Morales Silva, as saying,—"Que os diamantes se unem, amam e procream." This relates to the Brazilian diamonds, which were discovered by accident in the year 1730. The principal mines, however, are still those of India, from whence was obtained the celebrated Koh-i-noor: they have also been found in Borneo, in the Ural Mountains, the United States, Australia, and Algeria.

Though usually most esteemed when colourless as pure water, diamonds are found tinged with shades of green, yellow, blue, grey, and brown. There are diamonds of a perfect yellow, of a rose, and of a green hue; and some very rare ones are even coal-black. A stone of a very bright and decided colour, which is extremely rare—if perfect in other respects—will bring a larger price than an equally fine white one. Mr. Hope's blue diamond, Mr. Mayer's black diamond, and the green diamond of the Saxon Royal Treasure, are celebrated in this class. The largest diamond in the world is still uncut; it is stated to weigh 367 carats, or 2 oz. 169·87 grains; it is egg-shaped and of the finest water;—owner, the Rajah of Mattan, Borneo. Others are the Orloff, formerly belonging to Nadir Shah, 193 carats; the Grand Tuscan, 139½ carats, valued at £155,682; the Regent, or Pitt, in the French Treasury, 137 carats; the Star of the South, belonging to the King of Portugal, 125 carats; the Koh-i-noor, 102 carats; the Shah of Persia, the Sancy, Nassuck, Arcot brilliants, and Pigott, next follow suit. The most splendid crown diamonds, as a set, are, perhaps, those of the Brizilian Emperor. Carat is a word of Indian origin, signifying a small bean, 151½ of which make one ounce troy. The art of cutting and polishing diamonds was perfected by Louis Van Berquen, of Bruges, in 1456. The Amsterdam diamond-cutters have long been famous: they are Jews, and 10,000 are employed in the trade, which is formed into a general company of diamond-workers.

PLATE 70.

BIJOUTERIE,

PAR L. ROUVENAT, DE PARIS.

L'ÉTABLISSEMENT dont M. Rouvenat est le chef fut fondé en 1812 par M. Calmette, qui exportait la plus grande partie de ses ouvrages dans l'Amérique du Sud. Il passa ensuite entre les mains de M. Christofle, qui y donna une nouvelle extension; et quand ce célèbre orfèvre le quitta pour s'adonner entièrement à sa profession favorite, il le céda à M. Rouvenat, qui, de simple commis, était devenu associé, et qui a fait de cet établissement une des premières maisons de Paris. M. Rouvenat a obtenu à la dernière Exposition une médaille d'honneur pour ses bijoux d'une composition et d'un travail remarquables. Il avait déjà reçu la médaille d'or à l'Exposition nationale de 1849, la médaille d'honneur en 1855, et enfin la croix de la légion d'honneur.

Nous avons choisi pour notre planche une broche en diamants formée d'un dragon couvert de diamants et de rubis, sur une feuille également en diamants avec des pendants en perle; deux couronnes en diamants; divers colliers et broches d'une composition remarquable; deux épingles en pierres fines; et un vase avec son piédestal décoré d'ornements sur or, dans le style pompéien, acheté par le prince Napoléon.

Parmi toutes les pierres précieuses, le diamant tient le premier rang par sa valeur intrinsèque, son brillant et sa dureté; c'est de là que lui est venu le nom d'*adamas*, ou invincible, que lui donnaient les anciens, qui le considéraient comme le symbole de la justice, de l'innocence, de la constance, de la fidélité et de la force. On croyait encore que le diamant annonçait à celui qui le portait la présence de tout poison, en se couvrant d'une humide transpiration, qu'il était un préservaitif contre la peste et les sortiléges, et qu'il guérissait la folie. Camillus Léonardus de Pezare, qui écrivait dans le 16ème siècle, recommande le diamant comme un préservatif contre le cauchemar. Pris intérieurement, on le regardait comme un poison mortel. Selon la fable, il tient son nom d'un des jeunes enfants au service de Jupiter, qui furent tous changés en constellations, excepté le jeune Diamond, qui fut transformé en une substance la plus belle et la plus précieuse qui fut dans la nature.

Marco Polo dit:—"Ceux qui vont à la recherche des diamants se placent près de l'embouchure de certaines cavernes (dans l'Inde), et de là y jettent des morceaux de viande, que les aigles et les cigognes vont chercher dans les vallées et emportent sur le haut des rochers, où les mêmes hommes vont ensuite les chercher, et y trouvent fréquemment des diamants attachés." On trouve la même fable dans Sinbad le Marin, dans les "Mille et une Nuits." Les Indiens le regardent comme doué de vie, et appellent le crystal de roche, un diamant qui n'est pas encore mûr. Plusieurs auteurs anciens croyaient que les pierres fines, comme le diamant, étaient engendrées, croissaient et se reproduisaient comme les animaux; et Barreto est cité, dans le dictionnaire d'Antonio de Morales Silva, comme ayant dit, "Que os diamantes se unem, amam e procream."

Les diamants les plus estimés sont incolores et transparents comme l'eau pure; mais on en trouve qui sont teintés, de vert, de jaune, de bleu, de gris et de brun. Il y en a d'un jaune parfait, d'autres d'une couleur rose ou verte; mais les diamants noirs de jais sont extrêmement rares. Un diamant d'une couleur brillante et bien décidée (ce qui est fort rare), s'il se trouve sans défauts sous d'autres rapports, se vendra toujours plus cher qu'un diamant incolore d'une égale pureté. Parmi ceux de couleur, le diamant bleu de M. Hope, le diamant noir de M. Mayer, et le diamant vert du trésor royal de Saxe, sont les plus célèbres. Le plus gros diamant qui existe n'est point taillé; il pèse, dit-on, 367 carats, ou 2 onces 169·87 grains; il a la forme d'un œuf, et est de la plus belle eau; il appartient au rajah de Mattan, à Bornéo. Viennent ensuite: le Orloff, qui appartenait autrefois à Nadir Shah, pesant 193 carats; le Grand Toscan, de 139½ carats, évalué à 155,682 livres sterling; le Régent de France, de 137 carats; l'Étoile du Midi, de la couronne du Portugal, de 125 carats; le Koh-i-noor, de 102 carats; le Shah de Perse, le Sancy, le Nassuck, les brillants d'Arcot, et le Pigott.

La plus belle collection de diamants qui orne, peut-être, aucune couronne, est celle de l'empereur du Brésil. Le mot carat est d'origine indienne, et désigne une petite fève, dont 151½ égalent une once (poids romain). L'art de tailler et de polir le diamant a été perfectionné par Louis van Berquen, de Bruges, en 1456. Les lapidaires d'Amsterdam sont depuis longtemps fameux pour la taille du diamant. Ils sont tous Juifs, au nombre de 10,000, et forment un corps de métier spécial.

SILK EMBROIDERY
FROM
CONSTANTINOPLE.

TURKISH EMBROIDERED MUSLINS.

IT was at the International Exhibition of 1851 that Europe for the first time obtained a just idea of the great variety and beauty of the hand-embroidered fabrics of Turkey. We find prizes were then given to Bukudgy the girl, Terz's wife, Sofialiaglou's daughter, and so on; now in 1862 we have *Mademoiselle* Yeldisian, instead of Yeldisian the girl. But though the style of address is changed, not so, fortunately, is the style of work; and the pieces of muslin embroidered with coloured silks and gold thread, which we have selected for illustration, are quite in the best style of the running, trailing, interlaced, graceful manner of the old Turkish school. All those beautifully designed and worked pieces which were so attractive in the Turkish court were made by females at home. Besides the regular business of ornamental embroidery, in which a large number of young girls are engaged, principally at Constantinople, a great quantity of work is done by the female members of the families of the middle class, when not otherwise occupied; and also by the ladies of the harems, who thus relieve the tediousness of their caged life. They are only needlewomen, however: the design is furnished by the employer, who keeps a regular stock of patterns on hand. Thus you may select any of his designs and give directions to have them altered to suit your fancy, or you can furnish your own design, which he will have executed for you. Hidayat Effendi is one of the best-known traders in Constantinople, and obtained a medal for his productions in this class. Mdlle. Aga Tchiraky, Aly Yacons, and Mdlle. Yeldisian, also obtained medals, and three other contributors, honourable mention. Constantinople and Smyrna are the principal seats of hand-embroidery as a business; and their products find a ready sale at the various fairs, especially at that of Balu-Khissar, which forms an entrepôt for the merchants of Europe and Asia.

Hand-embroidery in Europe, except as an amusement, has been nearly displaced by machinery, and we must turn to the Middle Ages to find a counterpart to its practice in the East. At that time it was one of the main occupations and accomplishments of women of all ranks, but especially of ladies and of the religious orders. Thus the celebrated Bayeux tapestry, which is an embroidery of coloured worsted on linen, is believed to have been the handiwork of Matilda, Queen of William the Conqueror, and her attendants, in commemoration of the Conquest of England. English embroidery was generally esteemed from Anglo-Saxon times onwards, and is often spoken of in old writings as "Opus Anglicanum." Matthew Paris, in his history, states that Innocent IV., in the year 1246, so admired the English embroidery that he sent orders to all the Cistercian abbots in England to obtain as much of it as they could for him: for nothing, if possible; for money, if necessary. In a statute of Edward III. (1363) an injunction was made against the wearing of embroidered drapery by men under a certain income; and in 1401 (Henry IV.) it is stated that "diverse works of brauderie of insuffisaunt stuff and unduly wrought" shall be forfeited to the Crown. Sir Harry Nicholas, in the "Testamenta Vetusta," cites numerous instances of embroidered work, especially bed-hangings, being handed down as heirlooms; and the state palls of the Fishmongers' and Saddlers' companies, still preserved by them, are fine examples of English work in the 15th or 16th century. At the dissolution of the nunneries, it was reported that every inmate could do either "imbrotheryng," writing, painting, &c. &c.; and Queen Elizabeth and Queen Mary have both left a name for their deftness in such work. Evelyn states that the embroidered state bed of James II. cost £3,000. In the 18th century the art still was practised by ladies in the country, but was rapidly going out from general use; so that the ever-watchful *Spectator* proposes "that no young virgin whatsoever be allowed to receive the addresses of her first lover but in a suit of her own embroidering."

For a very complete history of the art, the reader is referred to an excellent essay by Mr. Owen Jones, in the "Art Treasures of Great Britain," from which our principal quotations are taken.

MOUSSELINES BRODÉES DE TURQUIE.

CE fut à l'Exposition universelle de 1851 que l'Europe obtint, pour la première fois, une juste idée de la grande variété et de la beauté des tissus brodés à la main de Turquie. Nous trouvons que le Jury d'alors décerna une médaille à la fille Bukudgy, à la femme de Terz, à la fille de Sofialiaglou, et ainsi de suite; en 1862, les appellations sont changées, et nous avons Mademoiselle Yeldisian au lieu de la fille Yeldisian. Mais quoique les appellations aient été changées par le Jury de 1862, heureusement le style des ouvrages exposés est resté le même. Les pièces de mousseline brodée en soie de couleur et en fils d'or que nous avons choisies pour notre illustration, appartiennent au meilleur genre de l'ancien style de broderie turque si compliquée et si gracieuse en même temps. Toutes les belles pièces de mousseline brodée, d'un dessin si excellent et d'un travail si délicat, qu'on a tant admirées dans le département turc, sont faites par des femmes et des jeunes filles chez elles. Le commerce de la broderie et de la passementerie emploie un grand nombre de jeunes personnes, principalement à Constantinople; et outre l'ouvrage qui sort des mains des ouvrières, une grande quantité en est faite par les femmes et les jeunes filles de la classe moyenne de la société, qui se livrent à ce genre de travail dans leurs moments de loisir; les femmes du harem elles-mêmes s'en occupent pour alléger l'ennui de leur vie de récluses. Toutes ces brodeuses ne sont, après tout, cependant, que de simples ouvrières à l'aiguille; car les dessins leur sont fournis par le marchand qui les emploie, lequel a toujours un grand assortiment de patrons, parmi lesquels l'acheteur peut choisir celui des dessins qui lui plaît le mieux, y faire les modifications qu'il désire, ou donner son propre patron, que le marchand fait exécuter pour lui. Hidayat Effendi est un des commerçants les mieux connus dans ce genre de commerce à Constantinople, et le Jury lui a décerné une médaille pour les articles qu'il a exposés. Mademoiselle Aga Tchiraky, Aly Yacons et Mademoiselle Yeldisian ont aussi obtenu des médailles; et trois autres exposants, une mention honorable. Constantinople et Smyrne sont les deux centres principaux pour le commerce de la broderie à la main; et leurs tissus brodés trouvent une vente facile aux différentes foires, surtout à celle de Balu-Khissar, qui forme une espèce d'entrepôt pour les négociants de l'Europe et de l'Asie.

En Europe, la broderie à la main, excepté comme passe-temps, a été presque entièrement remplacée par la broderie à la mécanique, et il faut remonter au moyen-âge pour y trouver une contrepartie à ce qui existe en Orient. À cette époque c'était une des occupations principales et un des talents les plus estimés des femmes de tous les rangs de la société, mais surtout des dames de la noblesse et des religieuses. La célèbre tapisserie de Bayeux, formée d'une broderie de laine de couleur sur toile de fil, est, dit-on, l'ouvrage des mains de la reine Marie, femme de Guillaume le Conquérant, et des dames de sa suite, exécutée en mémoire de la conquête de l'Angleterre. La broderie anglaise a joui d'une grande réputation depuis l'époque anglo-saxonne, et on en parle souvent dans les anciens manuscrits, sous le nom de "Opus anglicanum." Matthew Paris, dans son histoire, raconte qu'en 1246, Innocent IV admira tellement la broderie anglaise, qu'il ordonna aux abbés de l'ordre de Citeaux, en Angleterre, de lui en procurer autant que possible: pour rien, si cela se pouvait; pour de l'argent, s'il le fallait. Dans un des statuts d'Édouard III (1363), il y a un article qui défend aux hommes dont le revenu est au-dessous d'une certaine somme, de porter des vêtements brodés; et sous Henri IV (1401) il fut décrété que "divers ouvrages de broderie faite sur étoffe prohibée et induement travaillée" seront forfaits à la couronne. Sir Harry Nicholas, dans le "Testamenta Vetusta," cite de nombreux exemples où des ouvrages de broderie, principalement des tentures de lit, ont été transmis, dans certaines familles, de génération en génération. Les poëles mortuaires de la société des Poissonniers et de celle des Selliers, sont de beaux spécimens bien conservés de la broderie anglaise du 15ème et du 16ème siècle. À la suppression des nonneries, il fut constaté que chaque religieuse savait ou "broder," ou écrire, ou peindre, etc.; et les reines Élisabeth et Marie étaient célèbres pour leur habileté dans ce genre d'ouvrage. Évelyn dit que la tenture de lit d'apparat de Jacques II coûta 3,000 livres sterling. Au 18ème siècle, quoique la brodure fût encore l'occupation ordinaire des dames de la campagne, elle commença à tomber rapidement en désuétude; ce qui amena la remarque suivante du *Spectator*, fidèle observateur des changements sociaux, "qu'on devait défendre à toute jeune vierge de recevoir les attentions de son premier amant, à moins qu'il ne fût revêtu des ouvrages de broderie de sa main."

M. Owen Jones a écrit un excellent traité sur ce sujet dans les "Art Treasures of Great Britain," que nous voulons bien recommander au lecteur.

PLATE 72.

THE FINDING OF MOSES, A MARBLE GROUP,

BY B. E. SPENCE.

THIS fine group, larger than life-size, in the possession of J. Naylor, Esq., of Leighton Hall, for whom it was executed by Mr. B. E. Spence, is one of the best renderings of the subject we have ever seen. The figures of Pharaoh's daughter and her attendant are dignified and graceful, and the costume and ornaments are in good taste. A female slave presents the cradle and baby, who, with outstretched arms, greets the maidens as his saviours. It is good both in composition and detail; but in this, as in almost all the cases of our photographs from sculpture in the Exhibition, the light was so very bad, that the group appears to the worst possible advantage as regards chiaro-scuro. There were good pieces enough, indeed, in the Exhibition to have formed a sculpture-gallery such as we have never seen in this country; but not only were these pieces cast here and there at haphazard apparently, but no provision whatever was made for that most important of all aids for the proper appreciation of sculpture—a good light—and our *chefs-d'œuvre* were ruined by cross-lights in every direction, or else lost in no definite light at all. It appears astonishing that an art so noble as that of Sculpture should have received so little consideration at the hands of our Royal Academy, and other Art Corporations: at the former, works of sculpture were for years placed in a sort of condemned cell, where twilight reigned supreme; and the present alteration is only a shade better: as to the other Fine Art Exhibitions, no attempt is made to provide place for sculpture, the pieces being dotted about wherever room can be obtained. Proper light is fully as important for the appreciation of a work in sculpture as of a picture; and we trust, in the changes which will occur relative to the Academy, a separate gallery will be provided for our sculptors.

Benjamin Evans Spence was born at Liverpool in the year 1822; his father being also a sculptor resident there, and largely engaged as a general statuary. He received his education in that city, where there is an excellent preparatory school, a fine collection of casts, and a school for the study of anatomy. Whilst studying here, he modelled a large group representing the "Death of the Duke of York at Agincourt." This work was exhibited at the great exhibition of sculpture at Westminster Hall in 1844, and being afterwards sent to Manchester for exhibition, obtained the Heywood medal. About this time the young sculptor left Liverpool for the more congenial atmosphere of Rome, where he arrived in 1846, and was most kindly received by his celebrated fellow countryman and artist, Gibson, who took him into his studio, and gave him the great advantage of his knowledge and advice.

Mr. Spence's first work in marble was a statue of "Lavinia," for S. Holme, Esq., of Liverpool, which was exhibited at the Royal Academy some years since, and afterwards engraved in the "Art Journal." His well-known statue of "Highland Mary," which was in the Great Exhibition of 1851, has been one of the most popular of Mr. Spence's works: it was executed for his late Royal Highness the Prince Consort, and is now appropriately placed at Balmoral, and Her Majesty the Queen has recently commissioned him to make a companion statue, the subject being "The Lady of the Lake," which is also at Balmoral. Mr. Spence has produced a great number of works both ideal and in portraiture. Among the former we may mention "The Four Seasons," executed for Le Gendre Starkie, Esq., of Huntroyd, and since twice repeated; a group of a "Pastoral Nymph with a Fawn," for Henry Sandbach, Esq., of Hafodunos; a group of "Venus and Cupid," for R. C. Naylor, Esq., of Hooton; statues of "Cupid and Psyche," for W. Jackson, Esq., M.P. for Birkenhead; group of "Hippolytus, with a Dog and a dead Fawn," for T. Barnes, Esq., M.P. for Bolton; "The Angel's Whisper," for James Smith, Esq., of Seaforth; a statue for the late Lord Yarborough; and a statue of "Jeanie Deans before Queen Caroline," for J. C. Bowring, Esq., of Larkbear, Exeter, which was in the International Exhibition. Mr. Spence is now engaged on a large group, "The Parting of Hector and Andromache," for T. Brassey, Esq., the eminent contractor. He has chosen Italy for his home, like so many of our best English and American sculptors, and on the death of that promising sculptor R. J. Wyatt, at Rome, succeeded to his studio, where all Wyatt's models are carefully preserved by him.

Rome probably presents greater advantages to the sculptor than to the painter as a place of residence: and however much we may regret to lose from amongst us such a number of excellent artists and men, it is pleasant to know that in the comparative seclusion of the classic city of Europe they are better enabled to produce works which redound to the credit of our age and our country.

PLANCHE 72.

MOÏSE TROUVÉ, GROUPE EN MARBRE,

PAR B. E. SPENCE.

CE beau groupe dépassant la grandeur naturelle, a été sculpté par Mr. B. E. Spence, pour Mr. J. Naylor, de Leighton Hall, qui en est le propriétaire ; c'est une des meilleures illustrations de ce sujet que nous ayons jamais vues. Les figures de la fille de Pharaon et de sa suivante, sont pleines de dignité et de grâce ; le costume et les ornements en sont de bon goût. Une femme esclave présente le berceau et l'enfant, lequel, les bras étendus, paraît saluer les jeunes filles comme ses sauveurs. Composition et détail : tout y est bon ; mais ici, comme dans presque toutes nos photographies de sculpture, prises à l'Exposition, la lumière étant si mauvaise, le groupe paraît sous le plus grand désavantage, quant au clair-obscur. Il y avait à l'Exposition, bien assez de belles pièces pour former une galerie de sculptures, comme on n'en a jamais vu dans ce pays ; non seulement, ces pièces ont été placées ici et là, au hasard ; mais aucune précaution n'a été prise, pour s'assurer d'une des choses les plus importantes pour arriver à bien apprécier la sculpture—un jour convenable—il en est résulté que nos chefs-d'œuvre ont été abîmés par un croisement de lumières venant dans toutes les directions, ou perdus dans une espèce de jour douteux.

Benjamin Evans Spence est né à Liverpool, en 1822, où son père était établi comme statuaire sur un grand pied. Il reçut son éducation dans cette ville, où il y a une excellente école préparatoire, une belle collection de modèles en plâtre, et une école pour l'étude de l'anatomie. Dans le cours de ses études, il modela un grand groupe représentant, "la mort du duc d'York à Agincourt." Cette œuvre a été exposée à la grande exposition de sculptures, à Westminster Hall en 1844 ; et valut à l'artiste la médaille Heywood, à l'exposition de Manchester. Vers cette époque le jeune sculpteur quitta Liverpool pour se rendre à Rome, où il arriva en 1846, et fut reçu de la manière la plus affectueuse, par son célèbre compatriote et collégue, Gibson, qui l'admit dans son atelier, où il jouit des avantages, des connaissances et des conseils de ce grand maître.

La première œuvre en marbre de Mr. Spence est une statue de "Lavinie," exécutée pour Mr. S. Holme de Liverpool ; elle a été exposée, il y a quelques années, à l'Académie royale, et reproduite en gravure, dans le "Art Journal." La statue bien connue de "Marie la Montagnarde d'Écosse," qui était à la grande Exposition de 1851, est une des œuvres les plus populaires de Mr. Spence ; elle a été sculptée pour feu son Altesse Royale, le prince Albert, et se trouve maintenant à Balmoral ; Sa Majesté la Reine lui a commandé dernièrement une statue, pour faire pendant à la première,—"La Dame du Lac"—qui est aussi à Balmoral. Mr. Spence a produit un grand nombre d'œuvres, tant idéales que d'après nature. Parmi celles-là nous mentionnerons : "les quatre Saisons," sculptées pour Mr. Le Gendre Starkie de Huntroyd ; il en a fait depuis deux copies ; un groupe, "Nymphe et Faune," pour Mr. Henry Landbach de Hafodunos ; un groupe, "Vénus et Cupidon," pour Mr. R. C. Naylor de Horton ; les statues de "Cupidon et Psyché," pour Mr. W. Jackson, membre du parlement pour Birkenhead ; un groupe, "Hippolyte, un chien et un faon mort," pour Mr. T. Barnes, membre du parlement pour Bolton ; "Le soupir de l'Ange," pour Mr. James Smith de Seaforth ; une statue pour feu lord Yarborough, et une autre de "Jenny Deans devant la Reine Caroline," pour Mr. J. C. Bowring de Larkbear, Exeter, laquelle était à l'Exposition internationale. Mr. Spence travaille en ce moment à un grand groupe, "les adieux d'Hector et d'Andromaque," pour Mr. T. Brassey, le célèbre entrepreneur. À l'exemple d'un grand nombre de nos meilleurs sculpteurs anglais et américains, il a choisi l'Italie pour sa résidence ; et, à la mort à Rome de R. J. Wyatt, sculpteur d'une grande espérance, il lui a succédé dans son atelier, et conserve avec le plus grand soin les modèles laissés par son prédécesseur.

Rome offre probablement, comme lieu de résidence, de plus grands avantages au sculpteur qu'au peintre. La vie du sculpteur est plus monotone, ses études sont plus restreintes que celles du peintre, auquel le monde entier sert d'une vaste galerie de tableaux. Entouré des chefs-d'œuvre de l'ancienne Grèce et de Rome, ayant sous la main les modèles les plus précieux, le sculpteur possède tout ce qu'il faut pour stimuler son talent et lui fournir des idées ; de plus, il jouit des avantages d'une atmosphère pure et agréable, si nécessaire à l'accomplissement de ses travaux. Aussi, quels que soient les regrets que nous éprouvons de voir s'établir loin de nous, un si grand nombre d'excellents artistes, nous tâchons de nous consoler de leur absence, sachant que dans leur retraite, dans la ville classique de l'Europe, ils sont mieux à même de produire des œuvres, qui sont destinées à faire honneur à notre siècle et à notre patrie.

PLATE 73.

PORTION OF THE PRIE-DIEU

OF THE ARCHDUCHESS SOPHIA OF AUSTRIA.

THIS handsome *prie-dieu* and oratory was designed by Professor Rösner, of Vienna, for Her Imperial Highness the Archduchess Sophia; the upper portion plain externally, opened in the manner of a triptych, presenting to view three oil-paintings, the centre one of which contained the Madonna and Child enthroned, with attendant angels, and small views beneath of Schönbrunn and the palace at Vienna, the whole painted by Professor Kupelwieser; and the joiner's work executed by Leistler of Vienna, who, although well remembered for his remarkable works in 1851, was otherwise unrepresented in the Exhibition of 1862. Professor Rösner, who is at the head of the Architectural School of the Imperial Academy, and has obtained perhaps more honours in the shape of medals and titles than any living Austrian architect, has not yet caught the true spirit of mediæval art; although the general effect of the *prie-dieu* is extremely rich and pleasing, and it was the best example exhibited by Austria of ecclesiastical furniture.

M. Viollet le Duc, in his "Mobilier Français," observes that "the introduction of the *prie-dieu* in churches did not take place before the close of the 15th century. Up to that period, when morning and evening prayers were rendered up, the *seigneurs* went with their family and attendants into the chapel of the castle, the *bourgeois* into the best room of the house, where they knelt upon the ground, on carpets, or on cushions. Churches possessed neither chairs nor forms; people stood up during the services, or knelt on the pavement. But at the close of the 15th century, when a love of luxury and comfort had spread through all classes of society, benches were placed in churches, and *prie-dieus* in the oratories and chapels of the signorial castles; in some cases, in place of the step at the base for kneeling on, there was a small square platform covered with a carpet or cushion: the front of the *prie-dieu* opened like a small cabinet to contain the books. In great ceremonies the *prie-dieus* of the wealthy were completely draped with silk hangings, cloth of gold and silver, &c., hanging to the ground." On a stained glass window of Great Malvern church, Worcestershire, Arthur, Prince of Wales, son of Henry VII., is represented praying before a richly draped *prie-dieu:* it is beautifully engraved in Shaw's "Dresses and Decorations of the Middle Ages."

The portion which we have chosen for illustration consists of the triptych surmounting the *prie-dieu;* and if the *prie-dieu* itself is of comparatively modern origin, the triptych, in a portable form, is of great antiquity. At a time when a devout Christian considered it necessary to carry the Virgin and Child, and his favourite saints, about with him, for the purpose of prayer and intercession, various convenient forms were adopted for the purpose, the most common at an early period being the carved ivory triptych, which would fold up, and could be carried about the person, or in a small casket. Some very curious early ones of this class are preserved in different museums: they consist of a seated figure of the Virgin holding an infant Christ in the act of blessing. A very fine example of the 12th century in ivory, about fourteen inches high, is in the Lyons museum; the seated figure is supported on a small pedestal, the figure opens in the centre, and is carved internally with panels containing the Crucifixion and subjects from the life of Christ. The greater number of the carved and coloured ivory diptychs and triptychs are, however, merely a flat case, which, after the manner of the ancient consular diptychs from which they derive their origin, are meant, when small, to be carried on the person. The ones we have noticed above were probably a kind of movable retable, and were intended to be placed on the altar.

In the 14th and 15th centuries these triptychs increased in size, and gradually received as much painting as sculpture, the flaps being frequently painted, and the centre containing a Madonna and Child carved, and placed beneath a canopy. In the 15th and 16th centuries large triptychs were used as reredoses in chapels, &c., over the altars: these were entirely coloured, with sculpture inside and painted subjects outside, which served for casual devotees when the triptych itself was closed. The only other remarkable pieces of this class in the Exhibition were to be seen in the Netherlands collection: a large carved and coloured triptych, with figures of the Madonna and Child and the Apostles, a work of moderate merit; and a finely-carved large triptych from Munich, in the German Print gallery, very elaborate, but of a dreadfully dead colour throughout.

PORTION DU PRIE-DIEU

DE L'ARCHIDUCHESSE SOPHIE, D'AUTRICHE.

CE beau prie-dieu et oratoire a été dessiné par le professeur Rösner, de Vienne, pour son Altesse Impériale l'archiduchesse Sophie d'Autriche. La partie supérieure, simple au dehors, s'ouvrait comme un triptyque, faisant voir à l'intérieur trois peintures à l'huile, dont celle du centre représentait la Madone assise sur un trône, tenant l'enfant Jésus, et entourée d'anges; en dessous, il y avait des vues en miniature de Schönbrunn et du palais de Vienne; et le tout a été peint par le professeur Kupelwieser. L'ébénistrie en était l'ouvrage de Leistler, de Vienne, dont nous n'avons pas oublié les œuvres remarquables exposées en 1851, mais qui n'avait pas envoyé d'autre spécimen à l'Exposition de 1862. Le professeur Rösner, qui est à la tête de l'école d'architecture de l'Académie Impériale, a obtenu plus de titres et de médailles, peut-être, qu'aucun autre architecte d'Autriche de nos jours; mais il n'a pas encore réussi, à notre avis, à se pénétrer du vrai esprit de l'art du moyen-âge. Cependant, l'effet général du prie-dieu était extrêmement riche et agréable.

M. Viollet le Duc, dans son "Mobilier français," remarque, que "l'introduction des prie-dieu dans les églises n'a eu lieu qu'à la fin du 15ème siècle. Jusqu'à cette époque, à l'heure des prières du matin et du soir, les seigneurs se rendaient, avec leur famille et leur suite, à la chapelle du château, et les bourgeois, au meilleur appartement de la maison, où ils s'agenouillaient par terre, sur des tapis ou sur des coussins. Dans les églises, il n'y avait ni chaises ni bancs; le monde se tenait debout, pendant l'office on restait à genou sur le pavé. Mais vers la fin du 15ème siècle, lorsque l'amour du luxe et du confort s'était emparé de toutes les classes de la société, on plaça des bancs dans les églises, et des prie-dieu dans les oratoires et dans les chapelles des châteaux seigneuriaux; quelquefois il y avait à la base du prie-dieu, au lieu d'une marche, une petite plate-forme carrée, couverte d'un tapis ou d'un coussin pour s'agenouiller dessus. Le devant du prie-dieu s'ouvrait comme une armoire et renfermait les livres. Aux grandes cérémonies, les prie-dieu des riches étaient complètement tendus de draperies de soie, de drap d'or et d'argent, etc., qui pendaient à terre." Sur un des vitraux peints de l'église de Great-Malvern, Worcestershire, on voit Arthur, prince de Galles, fils de Henri VII, priant devant un prie-dieu à draperies riches; on en trouve la gravure dans les "Vêtements et Décorations du Moyen-Âge," par Shaw.

Du prie-dieu que nous avons choisi pour notre illustration, nous n'avons reproduit que le triptyque. Quoique les prie-dieu, comme nous avons remarqué ci-dessus, soient d'une origine comparativement récente, le triptyque portable remonte à une grande antiquité. À l'époque où tout chrétien dévot se croyait obligé de porter avec lui la Vierge et l'Enfant, et ses saints favoris, dont il pût implorer l'intercession miséricordieuse, on eut recours à différents moyens, plus ou moins commodes, pour les porter à l'aise; et les petits triptyques en ivoire sculpté furent adoptés presque généralement pour cet usage, et faits de manière qu'on put les plier et les porter sur soi ou dans un petit coffret. On conserve dans les différents musées quelques-uns des plus anciens triptyques de ce genre, qui se composent d'une Madone assise tenant l'enfant Jésus, qui donne la bénédiction. Il y a au musée de Lyon un fort beau spécimen de triptyque en ivoire, haut de quatorze pouces, qui date du 12ème siècle: un petit piédestal supporte la figure assise, laquelle s'ouvre au centre et laisse voir à l'intérieur des panneaux sculptés, représentant la crucifixion et autres sujets de la vie de Jésus-Christ. Cependant, la plupart des diptyques et triptyques en ivoire sculpté et colorié ne formaient qu'un étui plat, et qu'on portait sur soi de même que les diptyques consulaires, d'où ils dérivent leur origine. Ceux dont nous avons parlé plus haut, formaient probablement une espèce de retable mobile, qui avait sa place sur l'autel.

Aux 14ème et 15ème siècles, on commença à faire des triptyques plus grands et à y appliquer la peinture aussi bien que la sculpture: les pans en étaient peints et le centre contenait, sous un dais, la Madone et l'Enfant en sculpture. Aux 15ème et 16ème siècles, on se servait de grands triptyques en guise de retable, qu'on plaçait au-dessus des autels dans les chapelles. Ces sortes de triptyques étaient entièrement colorées, et portaient des sculptures à l'intérieur, et des peintures à l'extérieur, à l'usage des dévots qui voulaient prier pendant que le triptyque était fermé.

Il y avait aussi, dans la galerie des gravures allemandes, un grand triptyque, de Munich, à sculptures délicates et élaborées, mais qui pêchait, dans tous ses détails, par un coloris terne et mat.

London. Photographed & published as the Act directs, 1st Jan.y 1868 by J. R. Warnig, direx.

OBJECTS FOR ECCLESIASTICAL USE.

BY

E. C. TRIOULLIER, PARIS

PLATE 71.

ECCLESIASTICAL GOLDSMITH'S WORK,

BY E. C. TRIOULLIER, PARIS.

M. TRIOULLIER, who was formerly pupil and subsequently successor to M. Bertheand Paraud, whose establishment dated from the last century, contributed a very magnificent collection of objects used in the ceremonies of the Roman Catholic Church, for which he was justly awarded a prize medal "for excellence of design and manufacture."

We have illustrated the fine archiepiscopal cross executed in silver-gilt, and enriched with enamel-work and precious stones, presented by the clergy of the diocese of Rennes to S. G. Monseigneur Saint-Marc, the Archbishop of Rennes, on the occasion of the bishopric being raised to an archbishopric. This remarkably rich specimen of goldsmith's work is in the style of the 15th century; the arms of the cross contain the Four Evangelists in quatrefoils,—a large emerald engraved with the archbishop's arms sustains the feet of Christ. The figures in niches represent the patron saints of the diocesan bishops, the armorial bearings of each see, executed in enamel, being placed beneath. On the reverse of the cross are inscriptions relating to the offering, and the stem is ornamented with bands and knops richly chased and enamelled. The pastoral staff is also a presentation-piece from the clergy of the diocese to the archbishop. An angel with outspread wings placed beneath the crook holds a shield with the armorial bearings of the archbishop; the crook itself sustains a seated figure of the Madonna and Child,—the robes of both these figures are in enamel; under the niches are ranged the patron saints of the archbishop and his family; the stem is ornamented like that of the cross.

The chalice and patena were made for the Abbé Sehardy-du-Marais, and are ornamented with filigree-work, bas-reliefs, enamels, and precious stones. On the cup are represented the Birth of Christ, the Last Supper, and the Crucifixion. The enamelled figures of the stem are the patron saints of the giver and receiver; on the foot are bas-reliefs of Abel, Aaron, and Melchisedek. The patena is ornamented with an enamelled representation of the Holy Trinity.

These exceedingly ornate examples of ecclesiastical art are naturally widely dissimilar from the very plain and unpretending works of the earlier ages of the Roman Church. As regards the emblematic staves of hieratical office, the earliest are simply crooked like an ordinary walking-stick, as seen in the pastoral staff preserved at the church of Montreuil-sur-Mer. There were, however, different forms applied to staves, according to the nature of the office:—the old papal and the archiepiscopal staff; the pastoral staff for bishops and abbots, used as emblems of jurisdiction; the cantor's staff, to regulate the ceremonies of the choir; the processional staff, to keep order in religious processions; the cross-staff, to bear the cross elevated in procession; and the staff of honour, or office, called verges or maces, borne before dignitaries. Pugin says:—"It is impossible to state with certainty the precise form of the early pastoral staves; but they were probably much shorter than those of the latter centuries, and terminated by a globular knop, or *tau*-cross (like a crutch), similar to that discovered in the tomb of Morard, Abbot of Saint-Germain-des-Prés (990—1014), now in the Hôtel Cluny, and the richly-carved ivory tau-staves in the Soltikoff collection." We find, however, from the earliest periods, the crook, as well as the crutch form, the cross, and a simple knop. Nor is it easy to decide what particular office they indicated, or whether they were used at will by bishops. By the 11th century, however, the simple crook was certainly distinctive of the bishop, and this, combined with the serpent, emblematic possibly of wisdom, or in relation to Moses, became the universal form. One of the earliest known is that of Erhard, bishop of Ratisbon, in wood, the crook of which terminates in a serpent's head; then come similar staves, at the museum of Angers, in copper, terminating with a dragon's head with a cross in its mouth; the ivory cross at Saint-Lizier; a numerous series of staves of this class finish with the heads of various animals impaled at the mouth by a cross, so that now there can be no doubt as to the meaning, which is rendered still more evident in the staves of the 12th and 13th centuries, by the open-mouthed dragon-headed end of the crook, against which stands the cross supported on the Lamb. From this period the image of the Virgin and Child is of common occurrence; and in the 15th century the most elaborate pastoral staves, adorned with scriptural or emblematic subjects carved in ivory and the precious metals, and ornamented with all the appliances of decorative art, become common. We regret having no space to trace the history of this most interesting subject; but the reader is referred to the very learned and complete essay by Père Martin on pastoral staves, in the "Mélanges d'Archéologie," by Cahier and Martin, vol. iv. p. 145.

PLANCHE 74.

ORFÉVRERIE D'ÉGLISE,

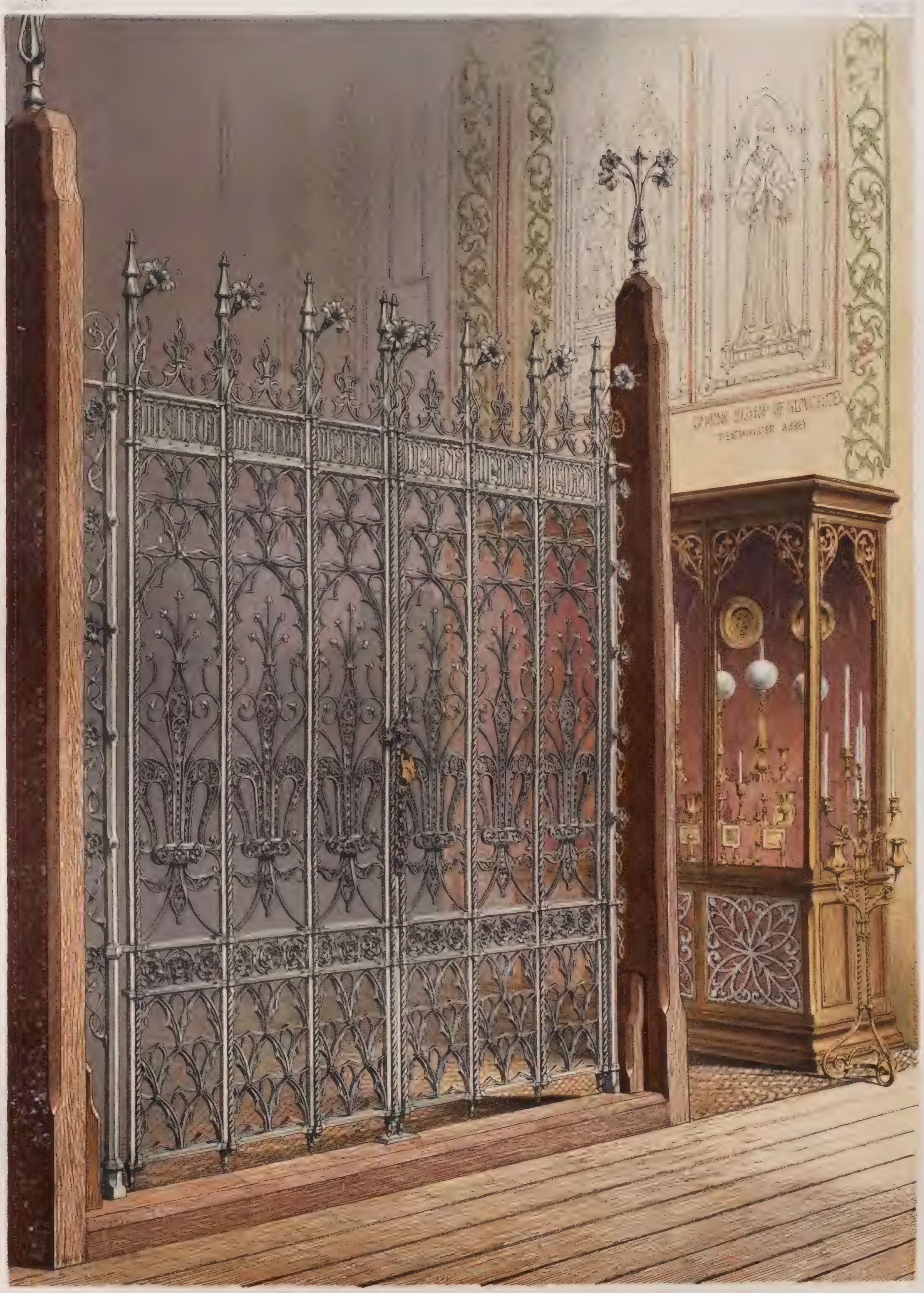
PAR E. C. TRIOULLIER, PARIS.

M. TRIOULLIER a été l'élève de M. Bertheand Paraud, auquel il succéda ensuite dans la direction de son établissement, qui date du siècle dernier. La collection superbe qu'il a envoyée à l'Exposition, se composait d'objets nécessaires pour les cérémonies de l'église catholique, et lui a valu une médaille de première classe, parfaitement méritée, "pour la supériorité du dessin et du travail."

Nous reproduisons ci-contre la croix archiépiscopale en vermeil, enrichie d'émail et de pierres précieuses, que le clergé du diocèse de Rennes présenta à S. G. Monseigneur Saint-Marc, archevêque de Rennes, lorsque l'évêché de Rennes fut élevé au rang d'un archevêché. Cette pièce d'orfévrerie superbe est dans le style du 15ème siècle; les bras de la croix contiennent, en quatrefeuilles, les quatre évangélistes; les pieds du Christ reposent sur une grosse émeraude, sur laquelle sont gravées les armes de l'archevêque. Les figures placées dans les niches représentent les patrons des évêques du diocèse, et au-dessous de chaque figure on voit les armes de l'évêché, exécutées en émail. À l'envers de la croix on lit les inscriptions qui expliquent l'occasion et le but de l'offrande, et la tige en est ornée de bandes et de loupes richement ciselées et émaillées. La crosse pastorale est également une pièce présentée à l'archevêque par le clergé du diocèse. Un ange aux ailes déployées est placé sous le croc et porte un écusson aux armes de l'archevêque; le croc lui-même supporte une Madone assise portant l'enfant Jésus—les robes des deux figures sont en émail; sous les niches sont rangés les patrons de l'archevêque et de sa famille; les ornements de la tige ressemblent à ceux de la tige de la croix.

Le calice et la patène, faits pour l'abbé Sehardy-du-Marais, sont ornés de filigranes, de bas-reliefs, d'émaux et de pierres précieuses. Sur la coupe on voit la représentation de la naissance du Christ, de la dernière cène et du crucifîment. Les figures en émail de la tige représentent les patrons de celui qui donna et de celui qui reçut l'offrande. Le pied de la coupe est orné de bas-reliefs représentant Abel, Aaron et Melchisedek. La patène est décorée d'ornements en émail représentant la Sainte-Trinité.

Ces spécimens d'orfévrerie d'église, si richement ornés, ne ressemblent naturellement pas aux ouvrages modestes et simples des temps primitifs de l'église romaine. Ainsi, les premières crosses, symboles des dignités hiérarchiques, étaient simplement des bâtons recourbés à l'instar d'une canne ordinaire, comme on peut voir par le bâton pastoral qu'on conserve à l'église de Montreuil-sur-Mer. Cependant, ces bâtons avaient des formes différentes, selon les différentes dignités qu'ils indiquaient. Ainsi, il y avait l'ancien bâton papal et le bâton archiépiscopal; le bâton pastoral ou la crosse des évêques et des abbés, qui représentait l'emblème de la juridiction; le bâton du chantre, pour régler les cérémonies du chœur; le bâton des processions, pour maintenir l'ordre dans les processions religieuses; le bâton de la croix, pour élever la croix dans les processions; le bâton d'honneur ou de dignité, que, sous le nom de verge ou de massue, on portait devant certains dignitaires. Pugin dit:—"Il serait impossible d'indiquer avec précision la forme des premières crosses, mais probablement elles étaient beaucoup plus courtes que celles qui sont en usage depuis quelques siècles, et se terminaient en une croix, ayant la forme d'un *tau*, ou croix potencée, ressemblant à la crosse découverte dans le tombeau de Morard, abbé de Saint-Germain-des-Prés, 990—1014, qu'on conserve à l'Hôtel Cluny, et aux bâtons d'ivoire en forme de *tau* qu'on voit dans la collection de Soltikoff." La crosse la plus ancienne que nous connaissions est celle d'Erhard, évêque de Ratisbonne. Elle est en bois et le croc se termine en tête de serpent. Il y a des bâtons semblables, faits en cuivre, au musée d'Angers, qui se terminent en tête de dragon portant une croix à la bouche, et d'autres en ivoire à Saint-Lizier. Il existe aussi bon nombre de bâtons de ce genre terminés en têtes de différents animaux, dans la gueule desquels est insérée une croix. La signification de ces emblèmes, assez claire déjà en elle-même, devient encore plus évidente dans les bâtons du 12ème et du 13ème siècle, dont le croc finit en tête de dragon à la gueule béante, à côté de laquelle on voit la croix supportée par l'agneau. Depuis cette époque on a fait des crosses dont le croc était formé de l'image de la Vierge et de l'enfant Jésus. Au 15ème siècle on voyait partout des crosses admirablement travaillées, ornées de sujets symboliques et bibliques, sculptés en ivoire et en métaux précieux, et décorées de tous les divers ornements de l'art décoratif. L'espace nous manque pour poursuivre la trace de ce sujet si intéressant; et nous ne saurions mieux faire que de renvoyer nos lecteurs à l'essai savant et complet sur les crosses, par le père Martin, publié dans les "Mélanges d'Archéologie," par Cahier et Martin, vol. IV, page 145.



Published by Messrs. Hardman & Co. Birmingham to the Queen

WROUGHT IRON GRILLE,

BY

MESSRS. HARDMAN & CO. BIRMINGHAM

PLATE 75.

WROUGHT-IRON GRILLE,

BY MESSRS. J. HARDMAN & CO., BIRMINGHAM.

MESSRS. HARDMAN & CO., who have so long been distinguished for the excellence of their metal-work in the mediæval style, were awarded, at the Exhibition of 1862, a prize medal "for excellence and beauty of design, and high perfection in workmanship." To this honourable distinction we are induced to add the following remarks made by Mr. Alfred Tylor in his official report:—"The gates exhibited by Messrs. Hardman are, as a piece of pure wrought-iron work, as fine as anything in this class. The construction is very simple, consisting of wrought bars, decorated with mouldings; the enrichments being formed of pierced plates of iron, filling up forms marked out by slender bent scrolls, in which are again laid conventional imitations of foliage. No other metal or material is introduced, and no part of it is painted. As a specimen of iron-work in the style of the 14th century, this work is not surpassed." To this we would also state, that the grille, nine feet in length, was remarkable for its elegance; the fleur-de-lis, and the inscription "Ave Maria," were excellently designed, and the cresting projected in curved lily scrolls, in the manner of the German mediæval iron-work: its effect was seriously injured by the wooden posts which Messrs. Hardman were obliged to set up as supports. It is destined for the Lady chapel in St. Augustine's, Ramsgate, and was valued at £250. Mr. John Hardman Powell, the designer, nephew to Mr. Hardman, and son-in-law of the late A. Welby Pugin, of whom he was a pupil, is thoroughly imbued with the style of his master, and his numerous designs are all characterized by refined taste.

This fine piece of wrought-iron work served to inclose Messrs. Hardman's Mediæval court, rich in coloured decoration of a very light and graceful character. In the centre of the court was placed the life-size, tinted and gilt, marble statue of the Madonna and Child, crowned and enthroned on a finely-carved stone pedestal, enriched with statuettes of the holy women of Scripture, under canopies. We regret, however, to say, that by some of the uninitiated country people it was mistaken for a statue of the Empress of the French; and one old lady was so benighted as to suggest that it was probably the celebrated tinted Venus.

Among other remarkable works exhibited by Messrs. Hardman were a stone chimney-piece and a monumental stone slab, both ornamented with subjects in coloured cement; the contours being formed by the stone itself, which was cut out to a slight depth, and then filled in with this coloured composition in a liquid state, which subsequently becomes harder than the stone, having all the appearance of enamelled work on a large scale. We recommend this process to architects, as one calculated to be of great and lasting service in the ornamentation of large surfaces of stone.

Mr. J. H. Powell, who, besides his studies under Pugin, has travelled much, and studied his art *con amore*, furnished the greater number of the designs for Messrs. Hardman's works, and merited a medal, we think, for their variety and excellence; but this system of premiating "collaborateurs" was not adopted by the Jury of Class 31, in which Messrs. Hardman's contributions were somewhat arbitrarily placed. Mr. Tylor, in his report, states that "the Jury of Class 31 were, at the close of their labours, invited to bestow medals upon the *collaborateurs* who have assisted in the production of the principal works exhibited in the French department. The Jury declined to do so on two grounds:—first, that no application for medals had been made for similar persons from any other country; and, secondly, that although good exhibitors, who have neither designed nor made articles themselves, received medals, they received them as proprietors of factories, who had, at their own expense, and not at that of their staff, made a useful and instructive contribution to the Exhibition. The term 'collaborateur' includes directors, artists, foremen, workmen, in fact, every one engaged in a factory. Any regulation that may be made should include all the members of a factory, if any." For our own part, we earnestly desire to see artists and workmen rewarded for the part they may have taken in producing fine artistic works; the Juries of Class 33 (Precious-metal work), Class 30 (Furniture), and Class 10*c* (Objects remarkable for architectural merit), adopted the principle, and awarded medals to several of the best designers; and we cannot but think it would be a great encouragement to designers and skilled artisans if their portion in the production of remarkable works of industrial art were to be publicly recognized by their employers.

PLANCHE 75.

GRILLE DE FER FORGÉ,

PAR MM. J. HARDMAN & CIE, BIRMINGHAM.

MESSIEURS HARDMAN & CIE, distingués depuis longtemps pour leurs ouvrages en métaux dans le style moyen-âge, ont obtenu à l'Exposition de 1862 une médaille de première classe "pour la beauté du dessin et pour la perfection et le fini du travail." Nous croyons devoir ajouter à cette approbation flatteuse exprimée par le Jury, les remarques suivantes, qui se trouvent dans le rapport officiel de M. Alfred Tylor : — " Les grilles exposées par Messieurs Hardman, faites entièrement de fer forgé, peuvent se comparer à tout ce qu'il y a de mieux dans ce genre. La construction en est fort simple et ne consiste qu'en barreaux de fer forgé décorés d'enroulements. Les amplifications ornementales sont formées de plaques de fer percées à jour, fixées dans des formes marquées par des moulures légères, courbées et ornées d'ailleurs de feuillages de fantaisie. Le fer est la seule substance employée et ne porte aucune trace de peinture. Comme spécimen de fer travaillé dans le style du 14ème siècle, ces grilles sont incomparables." La grille, longue de neuf pieds, que nous reproduisons ci-contre, était d'une élégance remarquable ; elle était ornée de fleurs-de-lis admirablement dessinées et portait l'inscription : "Ave Maria." La crête formait une saillie de moulures courbées en forme de lis, dans le genre allemand du moyen-âge. Il est à regretter que les solives d'appui qu'il a fallu mettre pour maintenir la grille en position, en aient détérioré l'effet. Cette grille était destinée pour la chapelle de la Vierge à l'église de St. Augustin, Ramsgate, et était évaluée à £250. M. John Hardman Powell, le dessinateur, est le neveu de M. Hardman et le beau-fils et l'élève de feu A. Welby Pugin, dont il s'est approprié le genre, et tous ses nombreux dessins portent le cachet d'un goût raffiné.

Cette belle pièce servait d'enclos à la cour moyen-âge de Messieurs Hardman, si riche en décorations légères et gracieuses. Au centre de cette cour se trouvait la statue de la Madone avec l'enfant Jésus. Cette statue, de grandeur naturelle, teintée, dorée et couronnée, était placée sur un piédestal de pierre admirablement sculpté et enrichi de statuettes des femmes saintes de la Bible surmontées de dais. Mais, nous le disons avec regret, il y avait à l'Exposition des campagnards assez mal avisés pour méprendre cette statue pour l'effigie de l'impératrice des Français ; nous avons même entendu une vieille dame faire la remarque ingénieuse, que c'était probablement la fameuse Vénus teintée.

Messieurs Hardman avaient à l'Exposition, entre autres, une cheminée en pierre et une dalle de pierre monumentale décorées l'une et l'autre de dessins en ciment coloré. Pour produire ces ornements, on coupe la pierre à une certaine profondeur ; puis, on remplit cette cavité de ciment liquide, lequel, après quelque temps, devient plus dur que la pierre même et présente l'effet de l'émail sur une grande échelle. Nous recommandons aux architectes ce procédé, si bien adapté à l'ornementation de la pierre.

Après avoir fini ses études sous la direction de Pugin, M. J. H. Powell a voyagé beaucoup. Il exerce, d'ailleurs, son art *con amore*, et les dessins qu'il a fournis à Messieurs Hardman auraient mérité, à notre avis, une médaille ; mais le système de donner des récompenses aux collaborateurs n'a pas été adopté par le Jury de la classe 31. M. Tylor dit dans son rapport : "On a voulu persuader le Jury de la classe 31 d'accorder des médailles aux collaborateurs qui ont pris part à la production des meilleures œuvres qui figuraient dans le département français ; mais le Jury s'est refusé à cette demande pour deux raisons : d'abord, parce qu'aucun autre pays n'avait fait de demande pareille, et puis, parce que les médailles sont décernées aux exposants comme récompense pour les sacrifices qu'ils ont faits, et les dépenses qu'ils ont encourues pour contribuer à l'Exposition ces œuvres si instructives, quoiqu'ils ne les aient pas faites, ni dessinées eux-mêmes. Cependant, le terme collaborateur inclut les directeurs, les artistes, les artisans, en un mot, tous ceux qui sont occupés dans une fabrique ; or, les régulations qui s'appliquent au directeur, un des collaborateurs, devraient s'appliquer aussi à tous les autres." Pour notre part, nous aimerions à voir accorder des récompenses aux artistes et aux ouvriers pour la part qu'ils ont dans la production des œuvres artistiques. Du reste, le Jury de la classe 33 (métaux précieux), celui de la classe 30 (objets d'ameublement) et celui de la classe 10*c* (objets d'architecture) ont adopté ce principe, en décernant des médailles à plusieurs des meilleurs dessinateurs.

A DRESSING CASE,
BY
MR ASPREY LONDON

PLATE 76.

A DRESSING-CASE,

BY MR. C. ASPREY, LONDON.

MR. ASPREY, who received prize-medals at the London Exhibition of 1851, and at that of Paris, 1855, for his productions, obtained also, in 1862, a medal for the general excellence of his manufactures. We have selected as his *chef-d'œuvre* a lady's dressing-case, of Coromandel or Bengal wood, inlaid and mounted externally with brass, and lined internally with rich ruby velvet. The various toilette fittings are of cut crystal glass, with silver-gilt tops, the centre of each being enriched with a carbuncle surrounded with pearls, consisting in all of 872 stones; the large mirror can be adjusted to any angle, and on each side of it are two hand-mirrors; beneath these are candle-branches so arranged as to fold up in the lid. The fall front is fitted with a call-bell, mariner's compass, thermometer, whistle, magnifier, glove-stretcher, and in fact a list of objects which quite exhaust the requisites for the road or the boudoir. There are very ingeniously contrived drawers for jewels, bank-notes, gold, &c. &c.; besides repositories for pen, ink, and paper. By pressing a spring, a slide is formed into a writing-desk independent of all the fittings. There is, indeed, an infinity of ingenious contrivances, a multiplicity of objects, and an excellence of workmanship shown in this case, which more than sustain Mr. Asprey's well-earned reputation. The size of the case was about 20 inches by 14 inches, and 10 inches deep; it was valued at £1,500.

In the Report of the Jury, Class 38, to which this dressing-case belonged, they state that they "have to express their satisfaction and admiration at the near approach to perfection which has been attained in the manufacture of dressing and writing cases. The assortments were larger than at the earlier Exhibitions; and the excellence of the materials employed, the elegance in taste and design displayed, and the ingenuity of contrivance developed, have led the Jury to the conclusion, that the result of intercommunication, caused by the former opportunities, has been most advantageous, and has given a considerable impetus to improvement."

There can be no doubt that England, for the importance and variety of its productions in this class, reigned supreme; and yet, in point of taste, there is something to be learnt from the French exhibitors: there was a distinctly-marked artistic style in the Pompadour toilette service of Aucoc *aîné*, and, indeed, in all his works; also in the pieces decorated with marquetrie, buhl, enamel-work, &c., by Sormani; in the plate-chests and jewel-cases of Gelée Frères, and in the exquisite little *piqué* étui-cases, and other objects for the toilet-table, by Triefus & Ettlinger, which was not to be found in the productions of our own manufacturers, with whom massiveness of design and richness of material appear to be considered the points of highest importance, and by which they principally seek to please the public taste.

Mr. Asprey exhibited also an immense number of ornamental objects for the toilet-table, and for the use of travellers, characterized by the excellent taste, workmanship, and ingenuity of contrivance which have already obtained for him so high a position in this branch of manufacture. Amongst them we particularly noticed a dressing-case, fitted up internally in the Moorish style, executed for the Viscountess of Lismore; another belonging to Lady Harriet Ashley, made of rosewood, the fittings being in silver-gilt, enriched with turquoises; and one for Mrs. E. S. Woodhouse, mounted with silver in the Elizabethan style; and a writing-desk in Coromandel wood, enriched with pierced gilt mounts and porcelain plaques.

PLANCHE 76.

NÉCESSAIRE DE TOILETTE ET DE VOYAGE,

PAR M. C. ASPREY, LONDRES.

M. ASPREY, qui a obtenu une médaille à l'Exposition de Londres en 1851, et une autre à celle de Paris en 1855, a reçu une récompense semblable en 1862, pour l'excellence de ses productions. Nous avons choisi pour notre illustration son chef-d'œuvre, un nécessaire pour dames, fait en bois de Coromandel ou de Bengale, incrusté et monté de laiton à l'extérieur, et doublé à l'intérieur en velours rose. Les différents objets de toilette étaient en cristal taillé, à montures en vermeil, qui avaient chacune, au centre, une escarboucle entourée de perles. Il y avait, en tout, 872 pierres précieuses employées dans les montures. Le grand miroir pouvait s'ajuster à n'importe quel angle, et à chacun de ses côtés il y avait un miroir à main; immédiatement au-dessous se trouvaient deux branches à bougie arrangées de manière à se replier dans le couvercle. Un des compartiments, sur le devant, était garni d'une clochette, d'une boussole, d'un thermomètre, d'un sifflet, d'un renfermoir, en un mot, de tous les objets nécessaires en voyage ou dans un boudoir. Il y avait aussi des tiroirs, pratiqués très-ingénieusement, pour serrer les bijoux, les billets de banque, la monnaie en or, etc., ainsi que pour y placer des plumes, de l'encre et du papier. En pressant un ressort, on formait, à l'aide d'une tablette à coulisse, un pupître tout-à-fait indépendant des autres parties du nécessaire. L'ingénuité déployée dans l'arrangement de tous les compartiments de ce nécessaire, la multiplicité des objets qui s'y trouvaient, et l'excellence du travail ont été à la hauteur, et au-delà, de la réputation bien méritée de M. Asprey. La grandeur de ce nécessaire était de 20 pouces sur 14, et il a été évalué à 1,500 livres sterling.

Les membres du Jury de la classe 38, à laquelle ce nécessaire appartenait, constatent dans leur rapport, "qu'ils ont à exprimer leur satisfaction et leur admiration pour la supériorité presque parfaite à laquelle on est arrivé dans la fabrication des nécessaires et des écritoires, dont l'assortiment était plus considérable que dans les expositions précédentes. L'excellence des matières premières, l'élégance et le goût des dessins, et l'ingénuité déployée dans l'arrangement des divers compartiments,—tout, enfin, dans la fabrication de ces objets nous donne la conviction," ajoutent-ils, "que les expositions universelles précédentes ont été très-avantageuses et ont donné une impulsion considérable à cette branche de l'industrie."

Sous le rapport de l'importance et de la variété des productions exposées dans la classe 38, l'Angleterre était certainement sans rivale; elle a, cependant, sous le rapport du goût, bien des choses à apprendre encore des exposants français: il y avait un cachet vraiment artistique dans le style du nécessaire Pompadour, d'Aucoc aîné, comme dans toutes ses autres productions; dans les objets décorés de marqueterie, d'émail, de devises Boule, etc., par Sormani; ainsi que dans les boîtes à argenterie et les écrins de Gelée frères, et dans les petits étuis piqués d'un travail exquis, et d'autres objets pour la table à toilette, par Triefus & Ettlinger; cachet artistique qui ne se trouvait pas dans les productions de nos fabricants, chez lesquels la massiveté du dessin et la richesse des ornements semblent être les points les plus importants; moyens par lesquels ils cherchent à complaire au goût du public.

M. Asprey a aussi exposé un grand nombre d'objets pour la table à toilette et à l'usage des voyageurs, caractérisés par un goût excellent, par un travail soigné et une ingénuité très-grande; qualités qui lui ont procuré depuis longtemps une haute position dans cette branche industrielle.

PLATE 77.

DECORATIVE EARTHENWARE,

BY THE CAV. GINORI-LISCI, FLORENCE.

ITALY, so justly celebrated, during the period of the Renaissance, for her varied and beautiful productions of the potter's art, lost almost every vestige of her ancient renown in the 18th century, which may be called the dark age of Italy, dark almost as obscurest night, through the baneful political and religious systems which oppressed and overshadowed her. Even then some few individuals vindicated the old reputation of Italy for artistic taste: the remarkable "Capo di Monte" ware manufactory was established near Naples in 1736, and the Marquis Carlo Ginori commenced at Doccia, near Florence, a manufactory for porcelain and earthenware in 1735. Sprung from an old and noble race, the Marquis Ginori rendered his family name still more illustrious by his untiring energy and wise benevolence. He was created a senator by the Grand-duke Gian Gastone, filled some of the first offices of the state, and finally was made governor of the city and harbour of Leghorn, in which honourable post, after signalizing himself by his enterprising spirit for the improvement of his country, he died in 1757. The earthenware manufactory, which was established under the direction of a German named Wandhelein, at the country seat of the Ginori family, near Florence, was formed by the marquis into a perfectly model establishment, and has been duly kept up by his descendants: it at present employs some two hundred workpeople, engaged in the manufacture of every species of earthenware and porcelain. Its *spécialité*, however, is the imitation of the fine Italian earthenware of the 16th and 17th centuries, due, in a great measure, to the discoveries of Giusto Giusti, who successfully brought in practice the ruby and iridescent glazes of the old Italian maestri, for which he received the highest commendation of the Jury at the Paris Exhibition, 1855. This able chemist died suddenly in 1858.

Of the subjects selected by us, the blue-and-white bottle, fourteen inches high, purchased for the South Kensington Museum, displayed most taste and originality. The plates and ewer are close imitations of old models, ranging in value from one to two guineas, about a twentieth part of what used to be given for original subjects of the same class. The imitations of ancient Majolica, both in design and lustre, proceeding from the manufactories of Doccia and M. Freppa, at Florence, are so cleverly done that it requires a sharp connoisseur frequently to detect the copy. The amateur should also be careful regarding Capo di Monte ware, the old moulds of which are, we believe, in the possession of the Ginori. To this class belong the sugar-basin and vase with figure subjects in relief; but neither these, nor any of the numerous Capo di Monte objects exhibited by the marquis, were to be compared with the productions of the old Neapolitan manufactory. Some of the large pateræ modelled after the well-known ones of Lucca della Robbia were very successful, and the slabs painted after Titian and Raffaelle evinced much artistic feeling. Great variety and much progress were, in fine, evident in the contributions of the Marquis Ginori; their great deficiency was in anything like original design.

Of the other exhibitors in the Italian court we have only to say that the china and earthenware of Richard & Co., of San Cristoforo, near Milan, was not remarkable from an art point of view; this, however, is one of the largest establishments in Italy, and M. Jules Richard has been awarded a medal by the Lombard Institute of Arts and Sciences for his adaptation of peat as fuel. Gubbio, of ceramic fame, was represented by some pretty good reproductions of the old style by Carocci, Fabri, & Co., and Faenza contributed some modern examples in its old style by Count A. Ferniani. But the only really remarkable works came unfortunately too late to be placed in the catalogue: these were the coloured and plain groups in terra-cotta by Bongiovanni Vacaro, of Caltagirone, Sicily, distinguished by a really wonderful expression of character and artistic vigour: the Italians of the South, men and women, old and young, were rendered in these groups with extraordinary and amusing fidelity. The terra-cotta figures by Mollica, of Naples, larger in size than these last, and reproducing some of the most celebrated pieces of antiquity, should not be passed over without honourable mention.

PLANCHE 77.

FAÏENCE DÉCORÉE,

PAR LE CHEVALIER GINORI-LISCI, FLORENCE.

L'ITALIE, si justement célèbre, pendant la période de la renaissance, pour sa poterie si belle et si variée, perdit presque entièrement son ancienne réputation au 18ème siècle: même alors, cependant, quelques personnes continuaient à soutenir l'ancienne renommée que l'Italie avait acquise pour son goût artistique: la célèbre manufacture de faïence de "Capo di Monte" fut établie près de Naples en 1736, et le marquis Carlo Ginori fonda en 1735, à Doccia, près de Florence, une manufacture de porcelaine et de faïence. Descendu d'une ancienne et noble famille, le marquis Ginori rendit son nom encore plus illustre, par son énergie infatigable et sa sage bienveillance. Il fut fait sénateur par le grand-duc Gian Gastone, occupa plusieurs des plus importantes fonctions de l'état et fut enfin nommé gouverneur de la ville et du port de Livourne, poste qu'il occupait encore lorsque la mort vint le surprendre, en 1757, après une carrière qu'il a rendue remarquable par son esprit entreprenant et ses efforts pour l'avancement de son pays dans la voie du progrès. La manufacture qui avait été établie, sous la direction d'un Allemand, nommé Wandhelein, à la maison de campagne de la famille Ginori, près de Florence, devint, sous les auspices du marquis, un vrai établissement modèle, que ses descendants ont maintenu dans son état florissant, jusqu'à nos jours: cette manufacture emploie maintenant 200 ouvriers à la fabrication de toute espèce de porcelaine et de faïence. Sa spécialité, cependant, c'est l'imitation de la belle faïence italienne du 16ème et du 17ème siècle, qui a repris une nouvelle importance, grâce aux découvertes de Giusto Giusti, qui réussit à reproduire le rouge rubis et iridescent des anciens "maestri" italiens, rénovation pour laquelle il reçut les plus grands éloges de la part du Jury de l'Exposition de Paris en 1855. Ce savant chimiste mourut subitement en 1858.

Parmi les objets que nous avons choisis pour notre illustration, la bouteille bleue et blanche, de quatorze pouces de hauteur, achetée pour le musée de South-Kensington, trahissait le plus de goût et d'originalité. Les assiettes et l'aiguière sont d'excellentes imitations des anciens modèles; le prix de ces objets variait d'une à deux guinées: la vingtième partie, à peu près, de ce que coûtaient les objets originaux de la même espèce. Les imitations de l'ancienne Majolique, provenant des manufactures de Doccia et de M. Freppa, à Florence, sont exécutées avec une si grande habileté, que l'œil seul d'un connaisseur habile peut découvrir que ce ne sont que des copies. Nous recommandons à l'attention des amateurs de porcelaine les produits céramiques de Capo di Monte, dont les anciens moules sont, à ce que nous croyons, la propriété des Ginori. C'est à ce genre de faïence qu'appartiennent le sucrier et le vase ornés de figures en relief; mais ni ces objets, ni ceux de Capo di Monte exposés par le marquis, ne pouvaient être comparés aux productions de l'ancienne manufacture napolitaine. Quelques-unes des grandes patères modelées d'après celles de Lucca della Robbia, étaient d'une imitation excellente, et les dalles peintes d'après Titien et Raphaël trahissaient un profond sentiment artistique. En un mot, il y avait beaucoup de variété et un progrès visible dans les objets exposés par le marquis Ginori; le seul défaut que nous ayons remarqué, c'était le manque d'originalité dans les dessins.

Quant aux autres exposants italiens, nous dirons seulement que la porcelaine et la faïence de Richard & Cie, de San Cristoforo, près de Milan, n'étaient nullement remarquables sous le point de vue artistique; ces fabricants sont pourtant à la tête d'un des plus grands établissements de ce genre en Italie, et M. Jules Richard a même reçu une médaille de l'Institut lombard des Arts et des Sciences, pour avoir réussi à employer la tourbe comme combustible. La ville de Gubbio, autrefois célèbre pour ses produits céramiques, était représentée par d'assez bonnes imitations de l'ancien style, de la manufacture de Carocci, Fabri, & Cie; et la ville de Faenza avait contribué quelques reproductions modernes de son vieux style, par le comte A. Ferniani. Mais les seuls ouvrages réellement remarquables arrivèrent malheureusement trop tard pour être placés dans le catalogue: c'étaient les groupes en terre cuite, par Bongiovanni Vacaro, de Caltagirone, Sicile, qui étaient empreints d'une expression vraiment merveilleuse de caractère et de vigueur artistique: les types des Italiens du sud, hommes et femmes, jeunes gens et vieillards, étaient représentés dans ces groupes avec une fidélité extraordinaire. Nous ne saurions terminer nos observations sans mentionner, d'une manière honorable, les figures en terre cuite par Mollica, de Naples, qui étaient plus grandes que celles des groupes dont nous venons de parler, et d'un tout autre genre.

GLASS.

BY

HENRY GREENWOOD & PEARCE LONDON

PLATE 78.

GROUP OF ENGRAVED GLASS,

BY MESSRS. DOBSON & PEARCE, LONDON.

IT would be impossible, in the small space to which we are restricted, to render justice to the engraved glass of Messrs. Dobson & Pearce; amongst which the "Morrison tazza" shone like a gem. Small as it was (about $10\frac{1}{2}$ inches in height), there was nothing in the Exhibition which perhaps excited more general admiration. It was beautifully exgraved by Mr. Hills, with arabesques, foliage, trophies of arms, musical instruments, &c.; the centre piece, about the size of sixpence, being most delicately engraved with a bouquet of flowers. The tazza itself was set in gold, with a border of turquoises, and was valued at £250. We have shown in our plate the stem and the circular tazza at the back. The large Venetian glass, about 2 feet 2 inches high, valued at sixteen guineas, was studded with ruby-glass, the Greek letters, alpha and omega, being in turquoise-coloured glass. The goblet was very beautifully engraved by Mr. Coles, and the candelabrum, with a tripod of ground glass, was very well designed in a pure style, its graceful effect being enhanced by the pendent chains attached to it. This firm received a prize medal from the International Jury, accompanied by the following remarks, which we are happy to endorse:—"The engraving exhibited by this firm is of the highest order. Great labour has been bestowed upon the designs, which, as regards careful elaboration of the manipulatory processes, are of artistic merit, especially a tazza, and a pilgrim-bottle of arabasque engraving." The chandeliers exhibited by this firm also deserved the highest praise; and their cut glass generally was excellent.

The processes of ornamenting glass with cut, engraved, and etched designs, are of comparatively modern date, although it appears probable that they had been practised by the ancients. Caspar Lehmann is stated to have obtained a patent for cutting glass from the Emperor Rudolphus II. in 1609, and to have been appointed lapidary and glass-cutter to the court. He prosecuted his invention with much success in Prague. (For further notices of glass-cutting, see Plate 107.)

In the 16th century, Venice was famed for glasses ornamented with festoons, foliage, and figures, cut with the diamond, in imitation of the celebrated rock-crystal engraving of Valerio Vicentino; and in the succeeding century, George Schwanhard the elder is mentioned by Beckman as having been a great master in this art, which was very successfully practised at Nuremberg and Augsburg up to the middle of the 18th century. John Rost, of Augsburg, ornamented in a very curious manner, with a diamond pencil, some drinking-glasses, which were purchased by the Emperor Charles VI. (d. 1740). Doppelmayer, in his History of Nuremberg, says that Henry Schwanhard found out the art of etching on glass about the year 1670, through some aquafortis having accidentally fallen on the glass of his spectacles; and Sandrart, in his "Teutsche Akademie," states that Schwanhard, by means of a powerful corrosive, delineated and etched on glass figures of men and animals, plants and flowers, in a perfectly natural manner, and brought them into the highest estimation. The secret of the preparation of this acid was kept by Schwanhard and his scholars. In 1725, a receipt was made public by Dr. Weygand, of Goldingen, which had been given to him by Dr. Pauli, of Dresden, then deceased, who had etched with it on glass various figures and ornaments. In 1771, Scheele discovered the fluoric acid, which most readily corrodes glass; and this has ever since been used for etching on that material. In the present day, the glass is covered with a varnish, and the ornaments being traced through it, are exposed to the action of the acid. Schwanhard's system, however, appears to have been to cover his ornament with varnish, and then apply the acid to the plain portions; so that, eventually, the figures were raised in bright relief on a somewhat darker ground. Engraving on glass is, in fact, an adaptation of the process used in cutting. It is effected by small copper discs revolving with great speed in a lapidary's lathe, the discs from time to time being moistened at the edges with emery and oil, to strengthen their cutting powers. The more minute the design, the smaller must be the disc; and in some cases it can with difficulty be seen. The workman puts the lathe in motion with his foot, guiding with his hands the glass, so as to describe the various curves and figures; a process, to succeed in which, requires great practice, judgment, and good taste.

PLANCHE 78.

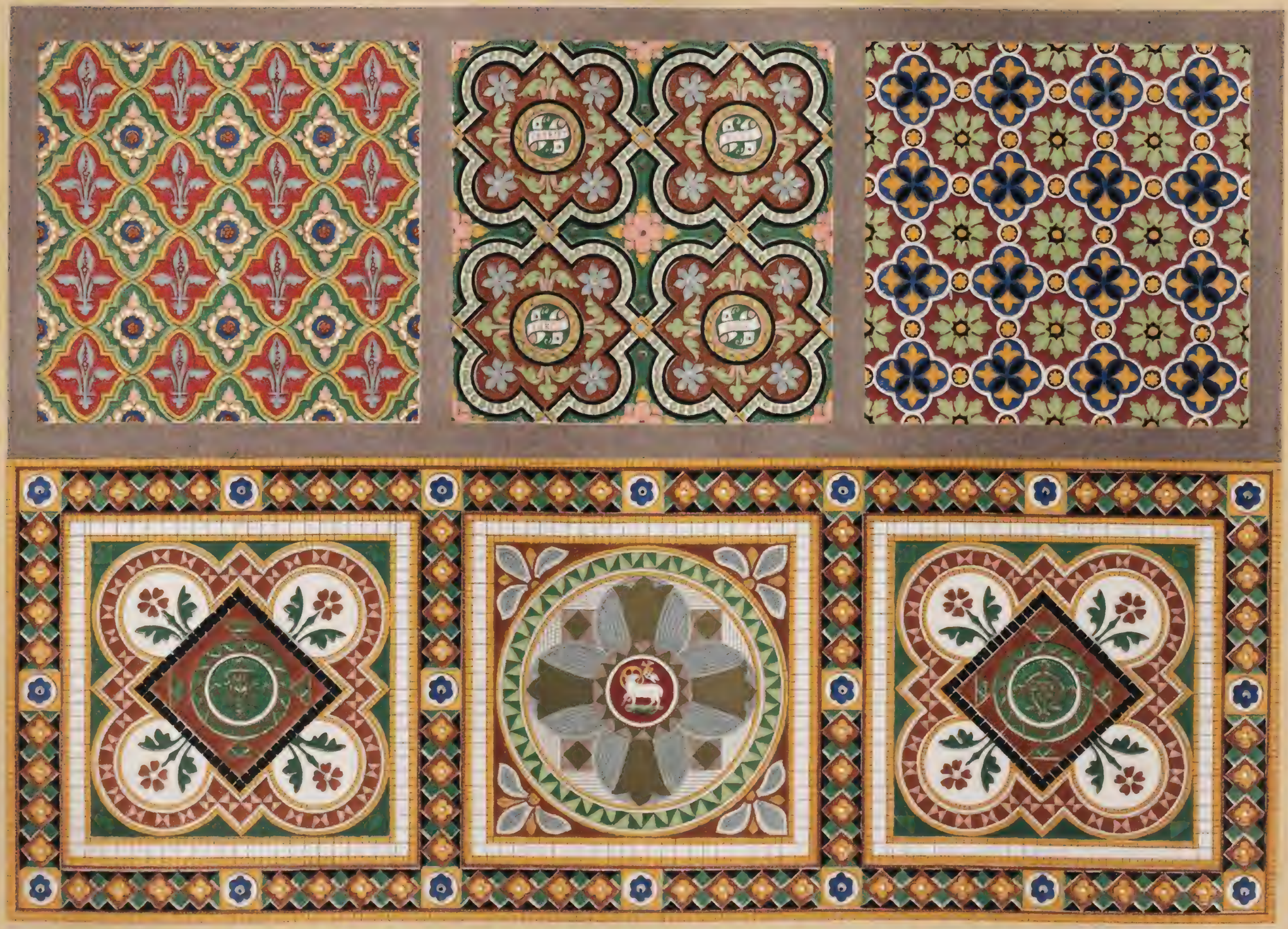
GROUPE DE VERRERIE GRAVEE,

PAR MM. DOBSON & PEARCE, LONDRES.

L'ESPACE ne nous permet pas de rendre justice à la belle collection de verrerie envoyée à l'Exposition par Messieurs Dobson & Pearce, et surtout à la belle coupe dite "Morrison tazza," qui brillait comme un joyau au milieu des objets qui l'entouraient. Cette coupe, quoique petite, n'ayant que $10\frac{1}{2}$ pouces de hauteur, partageait l'admiration du public avec les plus belles pièces que contenait l'Exposition. Elle était ornée d'arabesques, de feuillages, de trophées d'armes, d'instruments de musique, etc., admirablement gravés par M. Hills. Au centre, sur un espace pas plus grand qu'une pièce de six pence, on voyait un bouquet de fleurs délicatement gravé. La coupe était montée en or à bord de turquoises, et elle était évaluée à £250. Nous en reproduisons sur la planche ci-contre la patte, ou tige, derrière laquelle on voit la coupe circulaire. Le grand verre vénitien, haut de 2 pieds 2 pouces, évalué à seize guinées, était orné de verre vermeil et des lettres grecques alpha et omega en verre couleur de turquoise. Le gobelet était orné de gravures admirables, exécutées par M. Coles, et le candélabre au trépied de verre était admirable de style et de dessin, et l'effet en était rehaussé par les chaînes pendantes qui y étaient attachées. Messieurs Dobson & Pearce ont reçu du Jury une médaille, accompagnée des remarques suivantes, auxquelles nous nous associons de tout cœur :—"Cette maison a exposé des objets gravés de premier ordre ; elle n'a rien négligé d'ailleurs pour donner aux dessins un haut mérite artistique sous le rapport du soin apporté à la manipulation des procédés : ces remarques s'appliquent surtout à la coupe et à la bouteille de pélerin gravées d'arabesques." Ajoutons que les lustres de la même maison étaient aussi dignes de tout éloge et que tous ses cristaux taillés en général étaient excellents.

Les différents procédés de tailler et de graver le verre datent d'une époque comparativement récente, quoiqu'il soit fort probable qu'ils s'exerçaient déjà parmi les anciens. Ainsi Caspar Lehmann obtint en 1609 de l'empereur Rodolph II, une patente pour tailler le verre, et il a été nommé ensuite lapidaire et fabricant d'objets de verre taillé de la cour. Il exploitait son invention avec beaucoup de succès à Prague. (Pour des détails plus étendus sur l'art de tailler le verre, voyez planche 107.)

Au 16ème siècle Venise était célèbre pour ses verreries ornées de festons, de figures et de feuillages taillés à l'aide d'un diamant, en imitation des gravures sur cristal de roche de Valério Vicentino. Pendant le siècle suivant, George Schwanhard l'aîné, au dire de Beckman, se distinguait dans cet art, qui s'exerçait avec beaucoup de succès jusqu'au milieu du 18ème siècle, à Nuremberg et à Augsburg. Jean Rost, d'Augsburg, a gravé, à l'aide d'un burin à pointe de diamant, quelques verres à boire dont l'empereur Charles VI (mort en 1740) s'est rendu l'acquéreur. Doppelmayer, dans son histoire de Nuremberg, dit que Henri Schwanhard a découvert l'art de graver le verre à l'eau forte en 1670, par suite de ce que quelques gouttes d'eau forte avaient été versées, par hasard, sur ses lunettes. Sandrart, dans sa "Teutsche Akademie," dit que Schwanhard traçait sur verre, au moyen d'un corrosif puissant, des figures d'hommes et d'animaux, des plantes et des fleurs, et que ce genre d'ornements était fort estimé. Schwanhard et ses élèves se gardaient bien de divulguer le secret de la préparation de l'acide employé dans cette opération. En 1725 le docteur Weygand, de Goldingen, publia une recette pour la préparation de cet acide,—recette qu'il avait obtenue de feu le docteur Pauli, de Dresde, qui s'en était servi pour faire sur verre différentes figures et ornements. En 1771 Scheele découvrit l'acide fluorique, qui est l'acide le plus prompt à ronger le verre, et qui est généralement en usage jusqu'à ce jour. Le système suivi par Schwanhard était d'enduire de vernis les ornements et d'exposer à l'action de l'acide la partie unie du verre, de manière qu'après quelque temps les ornements se détachaient en relief sur un fond un peu plus foncé. Le procédé de graver le verre est simplement l'adaptation du procédé suivi pour tailler le verre :—on grave le verre au moyen de petits disques, qui tournent rapidement dans le tour du lapidaire, et dont on mouille de temps en temps le fil, d'huile et d'émeri, pour le rendre plus tranchant. Plus le dessin qu'on veut faire est petit, plus les disques sont mignons, à tel point qu'ils sont quelquefois à peine perceptibles. L'ouvrier qui meut le tour avec le pied, fait passer avec la main le verre au-dessus des disques de manière à décrire les courbes et les figures voulues. Il va sans dire que c'est un procédé qui exige de la part de l'artisan autant de pratique que de jugement et de goût.



London. Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
J. B. Waring, direx.t

ENCAUSTIC TILES

BY

MINTON & Co STOKE UPON TRENT

PLATE 79.

ENCAUSTIC TILES,

BY MINTON & CO., STOKE-UPON-TRENT.

NO nation in the Exhibition was enabled to exhibit so magnificent a collection of coloured encaustic tiles as the English, and this was mainly due to the enterprise and good taste of the late Mr. Herbert Minton and his successors, who have employed artists of high standing to make designs for them, especially the late A. W. Pugin, by whose suggestions the present development of the old Azulejo-work was commenced. Encaustic tiles may be divided into two classes: those for paving, and those for the covering of walls. Of the former class, so common during the mediæval period, and which also have been most successfully brought in use in modern times (principally through the exertions of Mr. Minton, who purchased the original patent by Mr. S. Wright), we shall not at present speak, but confine ourselves to wall-tiles, to which class our illustration belongs.

Tiles, glazed or enamelled, have been used for the finishing of walls from the very earliest period. They have been found in the ruins of Nineveh and Babylon, and were doubtless in use wherever the warmth of the climate rendered them desirable. Either painted or stamped, and then covered with an enamelled varnish, they are to be met with in the most ancient mosques of Persia, India, Egypt, and Turkey. The Moors brought the use of them into Spain at the time of their conquest of that country, A.D. 711. Mr. Marryat states that Mahomedan tiles are mentioned by Burchardt, who was fortunate enough to gain access to the tomb of Mahomet, in the mosque of Medina, built A.D. 707. He describes the columns as "cased for half their height with bright glazed green tiles or slates, decorated with arabesques of various colours." M. Botta procured a tile taken from the tomb itself, which is in the Sèvres Museum. It is covered with a fine glaze: the pattern is divided longitudinally into two parts by a black band, one side being green (the sacred colour), the other blue. In the East-Indian (Company's) Museum glazed wall-tiles are preserved, brought from Gour, the ancient capital of Bengal, from Golconda, and from Nepaul, all of Mahomedan manufacture. Similar tiles are met with in Syria, according to Dr. Russell, and at Adrianople, according to Lady Mary W. Montague. Mr. Windus in 1721 states that glazed tiles were used in the African mosques, and Captain Kennedy, in his work on Algeria, records the same fact. In Persia, Pietro della Valle mentions observing them in 1617. The French author of the "Beautez de la Perse," who was at the court of Shah Abbas in 1665—Tavernier and Chardin—all describe the tiles in the mosque at Com, the most celebrated in the East, in which the descendants of Ali are buried. Chardin describes it as lined "with square China tiles, painted in Moresco-work, and adorned with gold and azure." W. J. Beck, Esq., in his MS. journal, notices the ruins of the mosque at Sultaneah as cased inside and out with enamelled tiles of deep blue, with yellow and white ornaments. The Saracens, A.D. 827, conquered Sicily, and adorned the great mosque at Palermo with coloured tiles, after the manner of the beautiful dados in the Alhambra at Granada in Spain. Granada, Toledo, Cordova, and Seville, and other Spanish cities, still retain fine examples of these Azulejos, or enamelled tiles. The use of glazed tiles for walls by the Chinese is well known. They do not appear to have been much in use amongst Europeans as a wall-lining until the 17th century, in the early part of which Flanders was noted for its painted tiles used for fireplaces, dairies, &c., known as Delft-ware.

All the examples we have mentioned were painted in enamel colour; but stamped and embossed patterns occur in Hispano-Moorish tiles, and in those made at Nuremberg, in the 15th and 16th centuries, for lining stoves. This fashion passed into Italy, where several examples of the use of such wall-tiles are to be met with in the older towns. Mr. Minton has combined the inlaid mediæval tile with various colours and a glaze like those we have mentioned, and they form a development of this branch of the potter's art which is likely, from its many advantages, to meet with great extension.

PLANCHE 79.

TUILES ENCAUSTIQUES,

PAR MINTON & CIE, STOKE-UPON-TRENT.

LA superbe collection de tuiles encaustiques, exposée dans le département anglais, a surpassé toutes les collections semblables dans les départements étrangers, et cette supériorité est due principalement à l'esprit entreprenant et au bon goût de feu M. Herbert Minton, et de ses successeurs, qui ont toujours employé pour leurs dessins, des artistes distingués, parmi lesquels nous signalons surtout feu A. W. Pugin, qui a contribué le plus au développement actuel des anciennes productions émaillées dites d'*Azulejo*. On peut diviser les tuiles encaustiques en deux classes : celles dont on se sert pour pavage, et celles qui servent au revêtement des murs. Nous ne parlerons pas des tuiles de la première classe, dont l'emploi était si commun au moyen-âge, et qui ont été remises en usage, grâce aux efforts de M. Minton, qui s'est rendu l'acquéreur du brevet de M. Wright. Nous traiterons seulement des tuiles pour le revêtement des murs, comme celles que nous avons reproduites dans notre illustration.

Depuis les temps les plus reculés, on se servait, pour le revêtement des murs, de tuiles émaillées. On en a découvert dans les ruines de Ninive et de Babylone, et elles étaient probablement en usage dans tous les climats chauds. On en voit de peintes et d'estampées recouvertes d'une couche d'émail, dans la plupart des anciennes mosquées de la Perse, des Indes, de l'Égypte et de la Turquie. Les Maures, en conquérant l'Espagne, 711, y introduisirent ce genre de tuiles. M. Marryat cite Burchardt, qui a été assez heureux d'être admis à voir la tombe de Mahomed, à la mosquée de Médine, construite en 707, et qui nous informe que "les colonnes sont lambrissées jusqu'à mi-hauteur de tuiles ou ardoises vertes, luisantes et glacées, décorées d'arabesques de différentes couleurs." M. Botta a su se procurer une tuile détachée du tombeau même, et qui se trouve au Musée de Sèvres. Elle est couverte d'un bel émail, et une bande noire la sépare longitudinalement en deux parties, dont l'une est verte — la couleur sacrée — et l'autre bleue. Dans le musée de la compagnie des Indes orientales, on conserve des tuiles émaillées venant de Gour, l'ancienne capitale du Bengale, de Golconda et de Népaul, toutes de fabrique mahométane. Au dire du docteur Russell, on trouve de ces tuiles en Syrie, et Lady Mary W. Montague prétend en avoir vu à Adrianople. M. Windus, 1721, dit qu'on employait des tuiles émaillées dans les mosquées d'Afrique, et le capitaine Kennedy avance le même fait dans son ouvrage sur l'Algérie. Pietro della Valle en a vu en Perse en 1617. L'auteur des "Beautés de la Perse," qui était à la cour du schah Abbas en 1655, ainsi que Tavernier et Chardin, donnent la description des tuiles de la mosquée de Com, la plus célèbre en Orient, où sont enterrés les descendants d'Ali. D'après Chardin, la mosquée "est revêtue de tuiles en porcelaine peintes à la mauresque, et décorées en or et azur." M. W. J. Beck parle, dans son journal manuscrit, des ruines de la mosquée de Sultaneah, comme étant lambrissées, au-dedans comme au-dehors, de tuiles émaillées bleu-foncé, décorées d'ornements jaunes et blancs. Les Saracènes, ayant conquis la Sicile en 827, décorèrent la grande mosquée de Palerme en tuiles colorées à l'instar du dados de l'Alhambra à Grenade, en Espagne. On trouve encore à Grenade, à Tolède, à Cordoue, à Séville et autres villes d'Espagne, de beaux exemples de ces tuiles émaillées dites *Azulejos*. Il est bien connu qu'en Chine on lambrit les murs de tuiles émaillées. En Europe, l'usage n'en remonte, à ce qu'il paraît, qu'au commencement du 17ème siècle. À cette époque, la Flandre était fameuse pour ces tuiles, connues sous le nom de *Delft*, qu'on employait pour revêtir les foyers, les laiteries, etc.

Tous les spécimens énumérés ci-dessus étaient peints en émail ; mais parmi les tuiles hispano-mauresques, il y en a d'estampées et de repoussées, de même que parmi celles qu'on faisait à Nuremberg au 15ème et au 16ème siècle, pour revêtir les poëles. Cette mode passa ensuite en Italie, où l'on trouve encore dans les villes les plus anciennes, des exemples de tuiles pour le revêtement des murailles. M. Minton a su combiner les couleurs variées des tuiles du moyen-âge avec l'émail dont nous avons parlé ; et le nouveau développement donné à cette branche de la céramique, offre tant d'avantages, qu'il ne peut manquer de prendre une étendue de plus en plus grande.

FRANCE

London. Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
J. B. Waring, direx.t

A LACE WORKED DRESS

BY

J B BOUILLET, PARIS

PLATE 80.

AN EMBROIDERED MANTLE,

BY J. B. BOUILLET, PARIS.

FRENCH lace has lost nothing of its ancient excellence through the introduction of machinery; nothing could be more beautiful than the specimens of real lace exhibited by Messrs. Seguin, Loiseau, Geffrier Delisle & Co., Lecornu, Dognin, and others, which, unfortunately, we could not obtain permission to illustrate. The example we have chosen was produced by M. Bouillet, of Paris, for Messrs. Grant & Gask, of London, a very beautiful application of needlework and lace to a mantle, which obtained for M. Bouillet a medal, an honour which he likewise received at the Paris Exhibition, 1855. The mantle forms a large circular shape of rich crimson satin, elaborately worked by the needle round the lower portion, the pattern representing lace-work. It is furnished with a lace cape reaching to the top of the embroidery, of very fine *point d'Alençon*. The mantle was valued at £300.

We condense the following remarks from the valuable Jury Report of this Class in 1851:—"Embroidery-work of every description, in France, gives employment to about 180,000 females, in more than twenty departments: 8*d*. to 1*s*. a day is earned in the country, and double that sum in Paris. The two chief seats of the manufacture are Lyons and Paris. It is in the latter city that the greatest variety of embroidered articles in cotton, wool, silk, gold and silver thread, &c., are made. White embroidery, which forms the principal branch of the trade, is made in various ways,—by hand, in a frame, with needle or crochet, *passé* or *plumeti*, &c., and is always done on lace, muslin, or fine cambric."

The chief seat of this manufacture is Tararre (Rhone), where lace and muslin for blinds are worked, as well as mousseline de laine for ladies' mantles, dresses, &c., also done in crochet. At Luneville (Meurthe), the work is principally done on tulle with the needle, and consists generally of scarfs, collars, pelerines, &c. Fine embroidery in satin stitch is the most important branch of this local industry. The seat of this last-named beautiful manufacture was formerly Nancy; but for some years past it has extended to the departments of La Meurthe, La Moselle, La Meuse, and Les Vosges (forming the ancient province of Lorraine). In these departments they formerly worked by the hand only, but for the last few years frame-embroidery has risen in estimation, as giving greater neatness and perfection to the work, especially in that which is extra fine. Special attention is now given to the instruction of new hands in the use of the frame only.

It is in the department of the Vosges that this work has been attended with the most complete success. The women of this department evince great aptitude for the work, and their number is daily augmenting. Every embroiderer pursues her work at home, leaving off when household affairs require her, and taking it up again when free. This system has introduced much comfort where it has been practised. Mr. Birkin, in his official Report, 1862, observes that "'real' lace is principally made at Alençon, Caen, Bayeux, Chantilly, Arras, Lille and Bailleul, Mirecourt and Puy. The Alençon point lace made with the needle is the richest lace produced: it employs 8,000 women. The lace-girls of Caen, Bayeux, and Chantilly are celebrated as the cleverest workers in the world for black lace shawls: 50,000 women are employed in this manufacture.

The lace of Arras and Lille is not so much in request as it was some fifteen years since, and is rapidly declining. At Bailleul, Valenciennes lace only is made, which, though not equal to the Belgian, is esteemed for its whiteness and strength. The demand for the black and white guipure lace of Mirecourt is increasing: it gives employment to about 20,000 females. But it is at Puy that the most important manufacture is carried on, regularly employing upwards of 120,000 workwomen. The manufacture of black and white guipure lace has made considerable progress in France, and remains without any serious competition at this time. The guipure of Puy and Mirecourt has been in great request for the last twelve years, about which time the manufacture was introduced into France, having previously been only made at Malta. The white *point d'Alençon* still remains the queen of lace, for its exquisite fineness. All the females employed in lace-making, work at home under the surveillance of parents and friends, who are also their instructors.

PLANCHE 80.

MANTE BRODÉE,

PAR J. B. BOUILLET, PARIS.

L'INTRODUCTION des machines n'a en rien diminué l'ancienne supériorité des dentelles de France. Il serait impossible de voir quelque chose de plus beau que les spécimens de vraie dentelle exposés par Messieurs Seguin, Loiseau, Geffrier Deslisle & C^ie^, Lecornu, Dognin et autres; et nous regrettons bien que nous n'ayons pu obtenir la permission de les reproduire dans cet ouvrage. La mante illustrée dans la planche ci-contre a été faite par M. Bouillet, de Paris, pour Messieurs Grant & Gask, Londres, et se fait remarquer par une heureuse combinaison de broderie à l'aiguille et de dentelle. Elle a valu à M. Bouillet une médaille, distinction qu'il avait obtenue aussi à l'Exposition de Paris, 1855. C'est une mante ample, d'une forme circulaire, faite en riche satin cramoisi. Le bas en est brodé à l'aiguille, représentant un dessin élaboré à l'instar de la broderie des dentelles. Elle est garnie, d'ailleurs, d'un collet superbe en points d'Alençon, qui descend jusqu' à l'endroit où la broderie commence. La mante a été évaluée au prix de £300.

Nous donnons ci-dessous l'abrégé du rapport du Jury de l'Exposition de 1851:—"Les broderies de tout genre occupent en France 180,000 femmes. Dans vingt départements où s'exerce cette industrie, les gages sont de 8 deniers à un shelling par jour à la campagne, ceux de Paris montent au double de cette somme. Lyon et Paris sont les deux principaux centres de cette fabrication. C'est à Paris, cependant, qu'on confectionne la plus grande variété d'objets brodés en coton, en laine, en soie et en fil d'or et d'argent. La broderie blanche qui forme la branche principale de ce commerce, se fait de différentes manières: à la main, au métier, à l'aiguille, au crochet, au passé, au plumetis, etc., et s'exécute toujours sur la dentelle, sur mousseline ou sur batiste."

Le siége principal des broderies est à Tararre (Rhône), où on brode, à l'aiguille ou au crochet, la dentelle et la mousseline pour stores, ainsi que la mousseline de laine pour mantes et robes. À Luneville (Meurthe), on fait des écharpes, des cols et des pélerines, en tulle brodé, à l'aiguille, mais surtout la broderie au plumetis, qui forme la branche la plus importante de cette industrie, qui s'exerçait autrefois seulement à Nancy, d'où elle s'est étendue, depuis quelques années, aux départements de la Meurthe, de la Moselle, de la Meuse et des Vosges (l'ancienne province de Lorraine). Dans tous ces endroits on ne faisait dans le temps que des broderies à la main; mais depuis quelques années, on a commencé à mieux apprécier le travail au métier, qui permet plus de netteté et une plus grande perfection, surtout dans le travail superfin; et on a soin d'initier les nouveaux apprentis au maniement du métier seulement.

Mais c'est surtout dans les Vosges que fleurit la broderie: les femmes possèdent un talent particulier pour ce genre de travail, et le nombre de celles qui s'en occupent, va toujours en augmentant. Les brodeuses font leur ouvrage chez elles, s'interrompant de temps en temps pour vaquer aux affaires du ménage, reprenant l'aiguille dès qu'elles en trouvent le loisir; et cette industrie est devenue une source de confort dans bien des familles. M. Birkin, dans son rapport officiel de 1862, dit que la vraie dentelle se fait principalement à Alençon, à Caen, à Bayeux, à Chantilly, à Arras, à Lille, à Bailleul, à Mirecourt et au Puy. Les points d'Alençon faits à l'aiguille sont les dentelles les plus riches qu'on fasse, la fabrication en occupe 8,000 femmes. Les faiseuses de dentelles de Caen, de Bayeux et de Chantilly passent pour les meilleures ouvrières du monde pour faire les châles de dentelle noire, genre de fabrication qui donne de l'emploi à 50,000 femmes.

Les dentelles d'Arras et de Lille ne sont plus si recherchées qu'elles l'ont été il y a quinze ans, et la demande en diminue de jour en jour. À Bailleul, on ne fait que de la valencienne, qu'on estime pour sa blancheur et sa force, quoiqu'elle soit inférieure à la dentelle belge. La demande de la guipure blanche et de la guipure noire de Mirecourt va en augmentant, et le nombre des femmes qui s'en occupent est de 20,000. Mais la manufacture la plus importante c'est celle du Puy, où 120,000 ouvriers sont constamment occupés à ce genre d'ouvrage. La fabrication de la guipure a fait de grands progrès en France et se maintient au-dessus de toute concurrence jusqu'à ce jour. La guipure, qu'on ne faisait autrefois qu'à Malte, a été introduite en France il y a douze ans, et celle qu'on fabrique au Puy et à Mirecourt est fort recherchée. La dentelle, dite point d'Alençon, reste toujours la reine des dentelles, surtout pour sa finesse exquise. Toutes les femmes qui confectionnent la dentelle travaillent à la maison, sous la surveillance de leurs parents et de leurs amis, qui leur donnent l'instruction nécessaire.

London. Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the
& Wuttig, Erfurt

LY

T. GREMSER, AUGSBURG BAVARIA

PLATE 81.

AN IVORY TRIPTYCH,

BY T. GREMSER, AUGSBURG.

SOUTHERN Germany has always been famous for its works in minute sculpture, and Mr. Gremser, ivory-carver, of Augsburg in Bavaria, has maintained its good repute in this triptych, about two feet high, which is copied from a *retable* in the Cathedral of Blaubeueren. Beneath the central canopy is a figure of Christ, with attendant angels bearing the emblems of the Crucifixion, the other two canopies containing the two Maries; in the centre is the Madonna and Child, with saints and bishops; and beneath, Christ with the twelve Apostles. On the folding leaves of the triptych, which are plain externally, are represented the Birth of our Saviour and the Adoration of the Magi. The carving was of a most minute and delicate nature, and rendered with great fidelity and spirit.

The original belongs to the high altar in the Cathedral of Blaubeueren, Bavaria, and is a fine example of those carved, coloured, and gilt altar-pieces, of the 15th and 16th centuries, in which Germany is so rich. Kugler states that it is also enriched with paintings in the style of Bartholomew Zeitblom, a Bavarian artist, whose works extend from the year 1468 to 1514, which agrees as to date with the style of architectural sculpture.

It was, indeed, in such altar-pieces that the art of sculpture was developed during the 15th century and onwards, especially in South Germany. Among the most remarkable ones still in existence may be cited the altar-piece executed by Lucas Moser, at Tiefenbronn (A.D. 1413); the high altar of the Church of St. James at Rothenburg, on the Tauber (1466); another, unpainted, in the same church (1478); the high altar of the Church of St. Mary, Zwickau, by Michael Wohlgemuth (1479). At Nordlingen, the altar-piece and shrine by Stephan Weyrer, architect, and Ulrich Kreitz, sculptor (1511—1525); at Bamberg, the fine coloured altar-piece by Adam Kraft (1507); the bas-reliefs by Veit Stoss (1523) in the same church; and the great medallion by him in the Church of St. Lawrence at Nuremberg, dated 1518; the great altar-pieces of Breisach Cathedral (1526); that in the Cathedral of Schleswig, by Hans Bruggeman (1521); some in the Cathedral and churches of Heilsbronn; and the fine altar-pieces, of a later period, in the Church of SS. Ulrich and Afra, at Augsburg.

We have mentioned those wood-carved altar-pieces which are less generally known: were we to take up the story in full, and recount the noble productions of the great Nuremberg sculptors, the Vischers, Veit Stoss, and Adam Kraft, space would fail us. So numerous were their works, and so delicately manipulated, that it was a common belief in their day they had learnt the art of moulding stone and wood like wax. Nor can we do more than mention the names of those true masters of carving medallions and figures in wood, &c.—Albert Durer, Ludwig Krug, P. Flötner, J. Teschler, Hans Schwartz, Hieronymus Magdeburger, and Heinrich Reitz—whose works are of a delicacy and strength of character such as have never been surpassed. We must also mention the great wood-carvers of Ulm and Vienna, Jörg Syrlin the elder and Wilhelm Rollinger. By the former were carved in wood the most magnificent series of choir-seats in Ulm Cathedral, besides other notable works by the same hand: they consist of double rows of stalls, ornamented with the most fanciful and curiously wrought ornament, and with large busts of the great heroes, legislators, priests, &c., of antiquity, and the principal personages of Scripture history. He commenced this work, according to the inscriptions on it, in the year 1468, and completed it in 1474. To Rollinger is due a great portion, if not all, of the beautiful choir stalls of St. Stephen's, Vienna (1484).

The art of wood-carving has never been lost in South Germany. There seems to be a genius for it in the people; and at this day small carvings of every kind, for toys, ornamental objects, sticks, &c., still give employment to about 2,000 families in Bavaria. Besides carving in wood, a practice of making the bark of trees into pulp and stamping it with moulds, appears to have been in vogue during the 17th century; and snuff-boxes of this material, so ornamented, are still sold in the old Bavarian towns, stamped with reproductions of many old patterns.

PLANCHE 81.

TRIPTYQUE EN IVOIRE,

PAR T. GREMSER, AUGSBOURG.

LE triptyque en ivoire reproduit dans la planche ci-contre a été exposé par M. Gremser, sculpteur en ivoire, d'Augsbourg, Bavière, qui n'a pas démenti la renommée dont jouit le Sud de l'Allemagne, pour ses œuvres en sculpture minutieuse. Ce triptyque, copié du retable de la cathédrale de Blaubeueren, était haut de deux pieds. Sous le dais du centre on voyait le Christ entouré d'anges portant les emblêmes du crucifiment; sous les deux autres dais étaient représentées les deux Marie. Au centre de la pièce se trouvait la Madone avec l'enfant, entourée de saints et d'évêques, et au-dessous il y avait Jésus Christ avec les douze apôtres. Les deux battants, unis et simples à l'extérieur, représentaient, quand ils étaient ouverts, la naissance du Sauveur et l'adoration des Mages. Les sculptures, quoique minutieuses et des plus délicates, étaient pleines de vie et d'expression.

L'original de ce triptyque fait partie du maître-autel de la cathédrale de Blaubeueren, Bavière, et est un beau spécimen de ces contre-retables sculptés, colorés et dorés du 15ème et du 16ème siècle, qui abondent en Allemagne. Le contre-retable de Blaubeueren est enrichi d'ailleurs, au dire de Kugler, de peintures, dans le genre de celles de Bartholomée Zeitblom, artiste bavarois, dont les œuvres datent de 1468 à 1514, époque qui correspond à la période de ce genre de sculpture.

C'est dans ces sortes de retables que l'art de la sculpture s'est développé, à commencer du 15ème siècle, surtout dans le Sud de l'Allemagne. Parmi les retables les plus remarquables qui existent encore de nos jours nous citerons celui de Lucas Moser, à Teifenbronn, 1413; le maître-autel de l'église de St. Jacques, à Rothenburg, sur la Tauber, 1466; un autre, sans peinture, de la même église, 1478; le maître-autel de l'église de Ste. Marie, Zwickau, par Michel Wohlgemuth, 1479; un retable et une châsse à Nordlingen, par Étienne Weyrer, architecte, et Ulrich Kreitz, sculpteur, 1511—1525; un beau retable coloré à Bamberg, par Adam Kraft, 1507; les bas-reliefs dans la même église par Veit Stoss, 1523; et le grand médaillon, daté 1518, exécuté par le même artiste, à l'église de St. Laurence de Nuremberg; les grands contre-retables de la cathédrale de Breisach, 1526; celui de la cathédrale de Schleswig, par Hans Bruggeman, 1521; ceux de la cathédrale et des autres églises de Heilsbronn, et les retables d'une date plus récente qui se trouvent à l'église de SS. Ulrich et Afra, à Augsbourg.

Nous n'avons parlé du reste que de ces retables en bois sculpté qui ne sont pas si généralement connus, car l'espace nous manquerait si nous voulions énumérer en détail les nobles productions des grands sculpteurs de Nuremberg, et celles de Vischer, de Veit Stoss, et d'Adam Kraft. Disons seulement que leurs œuvres étaient si nombreuses, et la manipulation en était si délicate, que le monde disait à cette époque que ces artistes possédaient l'art de modeler la pierre et le bois comme on façonne la cire. Pour la même raison nous devons nous contenter de mentionner les noms des grands sculpteurs de médaillons et de figures en bois,—Albert Durer, Ludwig Krug, P. Flötner, J. Teschler, Hans Schwartz, Hieronymus Magdeburger, et Heinrich Reitz,—dont les œuvres n'ont jamais été surpassées en délicatesse et en force de caractère; mais nous ne saurions passer outre sans parler des grands sculpteurs d'Ulm et de Vienne,—Jörg Syrlin l'aîné et Wilhelm Rollinger. Le premier a sculpté en bois, pour la cathédrale d'Ulm, une série magnifique de siéges de chœur, qui se compose d'une double rangée de stalles, decorées d'ornements fantastiques et fort curieux, ainsi que des grands bustes d'un nombre de héros, de législateurs, de prêtres de l'antiquité, et de personnages bibliques. Cette œuvre a été commencée, comme on peut voir par les inscriptions, en 1468, et finie en 1474. Rollinger a fait la plupart des belles stalles du chœur de St. Étienne, Vienne, 1484.

L'art de la sculpture en bois n'a jamais été éteint dans le Sud de l'Allemagne, où les habitants paraissent en avoir le génie; et même de nos jours il y a en Bavière environ 2,000 familles qui s'occupent à sculpter des joujoux, des objets de luxe, des cannes, etc. Outre les sculptures en bois, on s'occupait au 17ème siècle d'un autre genre de fabrication: c'était de réduire l'écorce des arbres à l'état de pâte, qu'on estampait au moule. Dans quelques villes de Bavière on vend actuellement des tabatières faites de cette substance, décorées d'ornements estampés, qui sont pour la plupart des reproductions d'anciens dessins.

Published by Day & Son Lithographers
J B Waring, direx.t

SILVER TABLE &

MESSRS ELKINGTON & Co LONDON

PLATE 82.

A TABLE AND MIRROR,

BY MESSRS. ELKINGTON & CO., LONDON.

NO object among the numerous remarkable works of art forming Messrs. Elkington's trophy in the Nave, excited more universal admiration than the oxydized and gilt table and mirror of which we append an illustration. It is designed in a style which, hitherto, has not been applied, we believe, to furniture; viz., the Moorish style, as seen in the Alhambra at Granada, and which has been rendered familiar to us in England by the magnificent work of Mr. Owen Jones: the models used in its execution were made at the Alhambra by an Italian artist for Mr. Penrose Mark, H.M. Consul at Granada, and were presented by him to the Messrs. Elkington. The result is a decided success, and nothing could well be richer, more sparkling, and more effective than this beautiful piece of decorative furniture. The two candelabra in silver, placed on the table, are peculiarly interesting as having been modelled by the late Emile Jeannest, from a design suggested by His Royal Highness the late Prince Consort; being a portion of a set used at Balmoral. A striking feature, and one especially suggestive of Scottish associations, is the introduction of a plaid in pendent folds, of a strap-like character, from the arms of the three lights, these arms partaking of the character of the Celtic ornaments found in Ireland and Scotland. The silver equestrian statuette of Lady Godiva was also modelled by M. Jeannest, and was presented to H.R.H. the Prince Consort by Her Majesty. It is a beautiful illustration of a beautiful legend:—The lady having

> "Shower'd the rippled ringlets to her knee,
> Unclad herself in haste; adown the stair
> Stole on; and, like a creeping sunbeam, slid
> From pillar unto pillar, until she reach'd
> The gateway; there she found her palfrey trapt
> In purple, blazon'd with armorial gold.
> Then she rode forth, clothed on with chastity."

In former ages, some of the finest pieces of furniture were made of the precious medals. Eginhard, in his Life of Charlemagne, mentions three silver tables and one of gold, as being in the possession of the emperor, ornamented on the surface with views of the cities of Rome and Constantinople, and a description, probably a plan, of the world, as then known, executed he tells us, with as much art as delicacy. It appears uncertain, however, whether these tables were intended to be mounted on pedestals or to be placed against a wall. Cuvelier, a troubadour of the 14th century, recites the praises of a silver table brought by Don Pedro of Castille to Angoulême, as a present to the Black Prince, in order to obtain his support against Henri de Transtamare: according to his account, it was adorned with figure-subjects from the story of Roland and Oliver, and enriched with precious stones.

In Shaw's "Dresses and Decorations of the Middle Ages" is an engraving of the magnificent chair or throne, elaborately executed in silver, which is stated to be still preserved at Barcelona; it is traditionally believed to have been used by Martin, king of Aragon, on his return from the successful war in Sicily, after which he made a triumphal entry into Barcelona, A.D. 1397: the style of the design is confirmatory of the date ascribed to it.

In the Royal French accounts, A.D. 1354, an entry is given of money paid to John of Lille, goldsmith, for a chair made by order of the king. In the inventory of Charles V. of France, A.D. 1380, is described one pair of silver bellows, enamelled and enriched with a large pearl; a small pair of silver, enamelled with fleurs-de-lis; and another pair of silver, enamelled with the arms of Monseigneur the Dauphin. A mirror of gold, with figure-subjects, enamelled and garnished with pearls, is entered in the accounts of the Dukes of Burgundy, A.D. 1389. In the same accounts are mentioned a great number of gold and silver mirrors, some of which were richly chased, enamelled, and jewelled. In 1599, the inventory of Gabrielle d'Estrelles contains descriptions of several gold mirrors, also chased and jewelled. During this century the fine bronze andirons for fireplaces were often gilt, and some were executed in silver. A fine silver *repoussé* table and candelabra, presented by the city of London to Charles II., are still preserved at Windsor Castle; and a table, candelabra, mirrors, and sconces in *repoussé* silver, of about the year 1660, are to be seen at Knowle, in Kent. These are some of the latest examples of furniture in the precious metals with which we are acquainted: the Messrs. Elkington, by the Alhambresque table and mirror, and the beautiful silver-chased table of M. Morel-Ladeuil, appear likely to bring these costly works again into fashion.

TABLE A GLACE,

PAR MM. ELKINGTON & CIE, LONDRES.

DE tous les nombreux ouvrages d'art composant le remarquable trophée que Messieurs Elkington avaient placé dans la nef, nul n'a excité une admiration plus générale que la table à glace en métal, partie doré, partie oxydé, que nous avons reproduite sur notre planche. Elle est composée dans le style mauresque, tel qu'on le voit dans le palais de l'Alhambra à Grenade, et tel que nous l'a fait connaître le magnifique ouvrage de M. Owen Jones; mais c'est la première fois, selon nous, qu'on ait adapté ce genre d'architecture à l'ameublement. M. Penrose Mark, consul britannique à Grenade, fit faire par un artiste italien des modèles, qu'il donna à Messieurs Elkington. Les deux candélabres d'argent placés sur la table ont cela d'intéressant, qu'ils ont été modelés par feu Émile Jeannest, sur des dessins faits d'après les instructions de son Altesse Royale feu le prince Albert pour le château de Balmoral. M. G. Wallis remarque, qu'ils sont d'une grande originalité de composition et de détail: ils sont à trois branches sur une base en tripode. Ce qui les distingue et leur donne surtout un caractère écossais, c'est l'écharpe tartane suspendue entre les trois branches, dont la forme rappelle aussi certains ornements celtiques, qui se rencontrent assez souvent en Écosse comme en Irlande. La statuette équestre en argent de Lady Godiva a été également modelée par M. Jeannest, et offerte à sa Majesté par le prince Albert, charmante représentation de la légende de cette généreuse héroïne, qui

> "Laisse, jusqu'aux genoux, tomber sa chevelure,
> Se déshabille en hâte, et descend l'escalier,
> Timide, se glissant de pilier en pilier,
> Comme une ombre furtive; et gagnant le portique,—
> Où l'attend son coursier, ardent et magnifique,
> Brillant de pourpre et d'or,—sans autre vêtement,
> Que sa chaste innocence, elle part en tremblant."

Dans les siècles passés, l'or et l'argent servaient à faire les meubles les plus précieux. Éginhard, dans sa Vie de Charlemagne, mentionne trois tables d'argent et une table d'or, comme appartenant à cet empereur, et sur lesquelles étaient tracées des vues de Rome et de Constantinople, avec une description, ou probablement une carte, du monde connu à cette époque; le tout exécuté, dit-il, avec beaucoup d'art et de délicatesse. Il n'est pas certain, toutefois, si ces tables ou tablettes étaient destinées à être montées sur des piédestaux, ou placées contre la muraille. Cuvelier, troubadour du 14ème siècle, chante les beautés d'une table d'argent apportée par don Pèdre de Castille à Angoulême, en présent pour le prince Noir, afin d'obtenir son assistance contre Henri de Transtamare. Cette table, dit-il, était ornée de sujets tirés de l'histoire de Roland et d'Olivier, et enrichie de pierres précieuses.

Dans l'ouvrage de Shaw sur "les Habillements et les Décorations du Moyen-Âge," on voit la gravure d'un magnifique fauteuil ou trône en argent, exécuté avec un grand soin, et qu'on conserve, dit-on, jusqu'à ce jour, à Barcelone. La tradition rapporte qu'il servit à Martin, roi d'Aragon, après son retour de la guerre de Sicile, lorsqu'il fit son entrée triomphale à Barcelone en 1397, et le caractère de ce meuble s'accorde assez avec cette date.

Dans les comptes du trésor royal de France, A.D. 1354, il est fait mention d'une somme payée à un sieur Jean de Lille, orfévre, pour un fauteuil fait par l'ordre du roi. Dans l'inventaire des effets de Charles V de France, A.D. 1350, on voit la description d'un soufflet d'argent émaillé et enrichi de grosses perles; d'un autre soufflet plus petit émaillé de fleurs de lis, et d'un autre également en argent et émaillé aux armes de Monseigneur le dauphin. Dans les comptes des ducs de Bourgogne, A.D. 1389, on trouve un miroir d'or avec des figures, émaillé et garni de perles, comme aussi un grand nombre d'autres miroirs d'or ornés de ciselures et de joyaux. L'inventaire des effets de Gabrielle d'Estrelles, en 1599, contient la description de plusieurs miroirs d'or embellis de ciselures et de pierreries. À cette époque les landiers des foyers étaient souvent de bronze doré, et quelquefois même d'argent massif. On conserve encore au château de Windsor une belle table en argent repoussé et des candélabres correspondants présentés par la cité de Londres à Charles II; et l'on peut voir à Knowle, dans le comté de Kent, une table des candélabres, des miroirs et des chandeliers en argent repoussé, qui datent de l'année 1660 ou à peu près; ce sont les plus récents échantillons de meubles de cette richesse dont nous ayons connaissance. Mais la table à glace de Messieurs Elkington et la magnifique table en argent ciselé de M. Morel-Ladeuil semblent de nature à pouvoir remettre à la mode ces ouvrages dispendieux.

London. Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen.
J. B. Waring direx.t

A SILVER GILT SHRINE,

BY

POUSSIELGUE-RUSAND, PARIS

PLATE 83.

A SHRINE, BY POUSSIELGUE-RUSAND,

PARIS.

IN the Jury Report of the Great Exhibition of 1851, at which Mr. Rusand received a prize medal, it is stated, that "by devoting himself exclusively to the manufacture of church plate, M. Poussielgue-Rusand has become a master of this particular branch of art, and has availed himself of the best ancient and modern models."

At the Paris Exhibition of 1855 this judgment was confirmed by the award of a medal of the first class to M. Rusand, and again in 1862 he has received a medal "for high artistic design and excellence of workmanship."

The subject we have selected is a shrine, executed in silver-gilt *repoussé*, and studded with a great number of diamonds and other precious stones. It is designed by the eminent architect M. Viollet le Duc, and is intended as an offering from the ladies of Paris to the cathedral of Notre Dame in that city. It is stated in the Jury Report that M. le Duc founded his design on a shrine formerly in the Sainte Chapelle, and destroyed by fire in 1793. It is at all events a work of very original character and of perfect workmanship, the sculptured portion of which is due to M. Geoffroy de Chaume, the principal goldsmith employed on it being M. Bastie.

Round the base of the shrine are figures of St. Helèna, the mother of Constantine, bearing a patriarchal cross; Baudoin, or Baldwin I., Emperor of Constantinople and Count of Flanders, one of the heroes of the fourth Crusade; and Louis IX., or St. Louis, whose adventures in the East against the Saracens are tinged with so much romance. They are seated on thrones, cleverly managed as supports. Round the upper portion of the shrine are ranged the figures of the twelve Apostles, surmounted by a crown-like cresting, ornamented with the national fleur-de-lis. The following inscription is placed on the base of this magnificent piece: "An. M.DCCC.LXII. Fabrefactum condendis passionis sacris lipsanis a regê S. Ludovicô sanctæ palati capellæ inlatis an. M.CC.XXXIX." The height of this beautiful specimen of goldsmith's work was about three feet, and it was valued at 12,500 francs.

Among other fine pieces contributed by M. Rusand, we remarked a large and elaborately ornamented silver-gilt shrine for St. Ouen at Rouen, designed by M. Desmaretz; an exceedingly pretty reliquary, supported by two angels, and ornamented with vine foliage, for Notre Dame, Paris, designed by M. Viollet le Duc; a pyx, designed by M. Gay; and several chased and enamelled candelabra and prick candlesticks, mostly in the Romanesque style, of very great merit in point of design, and exceedingly effective. M. Viollet le Duc was a pupil of M. Leclerc, the architect, and in 1834 obtained a medal of the third class at the Academy des Beaux-Arts, a medal of the second class in 1838, and the large gold medal in 1855; in the year 1858 he was made Officer of the Legion of Honour, of which he had been chosen Chevalier in 1849.

M. Viollet le Duc has signalized himself as one of the ablest and most enthusiastic professors of the architecture and arts of the Middle Ages, which he has illustrated by several works remarkable for research, practical and general knowledge, and beautiful drawing. We are only aware of a few buildings erected from his designs, and those not characterized by the originality or power which might have been expected of him. He is largely employed on restorations, however; one of the most important being the fortifications and cathedral of the old town of Carcassonne. As regards the shrine which M. Viollet le Duc has reproduced, Jerome Morand, in his History of the Holy Chapel at Paris, gives a pretty well executed engraving of it. In the MS. Hours of Anne of Bretagne is also preserved a fairly coloured drawing of this shrine, which was made by order of St. Louis to contain the reputed crown of thorns which bound the head of Christ, and which he purchased of Baudoin de Courtenay, Emperor of Constantinople. This relic, although the shrine itself was destroyed in the year 1792, is still said to be preserved in the treasury of the cathedral of Notre Dame at Paris.

PLANCHE 83.

CHASSE, PAR POUSSIELGUE-RUSAND,

DE PARIS.

LE Jury de la grande Exposition de 1851, qui a accordé à M. Rusand une médaille d'honneur, dit dans son rapport: — "En se dévouant exclusivement à la manufacture de l'argenterie d'église, M. Poussielgue-Rusand s'est rendu maître de cette branche particulière de l'art de l'orfévrerie, dans lequel il a su, du reste, profiter des meilleurs modèles anciens et modernes."

À l'Exposition française de 1855 une médaille de première classe est venue confirmer le jugement du Jury anglais sur M. Rusand, qui, en 1862, a obtenu une troisième médaille pour le haut mérite artistique et l'admirable exécution de ses œuvres.

Le sujet que nous avons choisi est une châsse, exécutée en argent doré et repoussé, et embellie d'un grand nombre de diamants et de pierres précieuses. Elle est de la composition du célèbre architecte Viollet le Duc, et est destinée à être présentée en offrande par les dames de Paris à la cathédrale de Notre-Dame. Il est dit dans le rapport du Jury que M. le Duc a tiré principalement ses inspirations, pour son dessin, d'une châsse qui existait autrefois dans la Sainte-Chapelle, et qui fut détruite par les flammes en 1793. C'est une conception d'un caractère fort original et d'une exécution parfaite. Les sculptures sont dues au ciseau de M. Geoffroy de Chaume, et les travaux d'orfévrerie ont été principalement exécutés par M. Bastie.

Autour de la base de cette châsse sont placées les trois figures suivantes :—Ste. Hélène, mère de Constantin, portant la croix patriarcale; Baudoin ou Baldwin I^er^, empereur de Constantinople et comte de Flandre, un des héros de la quatrième croisade; et Louis IX, ou St. Louis, dont les aventures en Palestine contre les Sarrasins sont empreintes d'un caractère si romanesque. Ces trois statuettes sont assises sur trois trônes, qui supportent élégamment le reste de la structure. Autour de la partie supérieure de la châsse sont rangées les figures des douze apôtres, surmontées d'un chapiteau en forme de couronne, orné des fleurs-de-lis nationales. Sur la base est tracée l'inscription suivante:—"An. M.DCCC.LXII. Fabrefactum condendis passionis sacris lipsanis a rege S. Ludovico, sanctæ palati capellæ inlatis an. M.CC.XXXIX." Ce magnifique morceau d'orfévrerie est haut d'environ un mètre, et a été évalué à 12,500 francs.

Parmi les autres pièces exposées par M. Rusand nous avons remarqué une grande châsse en argent doré, supérieurement travaillée, destinée pour l'église de St. Ouen, à Rouen, et dont la composition est de M. Desmaretz; un autre objet, dessiné par M. Viollet le Duc, consistant en un charmant petit reliquaire, soutenu par deux anges, et orné d'un feuillage de vigne, pour Notre-Dame, de Paris; un ciboire, de la composition de M. Gay; et plusieurs candélabres et chandeliers à pointes (pour cierges), pour la plupart dans le style romane, d'un excellent dessin et d'un fort bel effet. M. Viollet le Duc est élève de l'architecte Leclerc, et obtint à l'Académie des Beaux-Arts en 1834 une médaille de troisième classe, une de seconde classe en 1838, et la grande médaille d'or en 1855; en 1858 il fut nommé officier de la Légion d'Honneur, dont il avait été fait chevalier en 1849.

M. Viollet le Duc s'est signalé comme un des partisans les plus capables et les plus enthousiastes de l'architecture et des arts du moyen-âge, sur lesquels il a publié plusieurs ouvrages ornés de fort beaux dessins, et remarquables par une grande netteté de vue et une érudition profonde. Il n'y a, cependant, à notre connaissance, que fort peu de constructions élevées d'après ses dessins; encore sont-elles loin de porter ce caractère d'originalité et de génie qu'on aurait pu attendre de M. le Duc. Toutefois, cet architecte distingué est employé à de nombreux travaux de restauration; et parmi les plus importants se trouvent les fortifications et la cathédrale de l'ancienne ville de Carcassonne.

Quant à la châsse que M. Viollet le Duc a reproduite, Jérome Morand, dans son histoire de la Sainte-Chapelle de Paris, nous en donne une gravure passablement bien exécutée. On peut voir aussi, dans les Heures manuscrites d'Anne de Bretagne un dessin assez bien enluminé de cette même châsse, qui avait été faite par les ordres de St. Louis, pour contenir la couronne d'épines qui, dit-on, avait ceint la tête du Christ, et que ce pieux monarque acheta à Baudoin de Courtenay, empereur de Constantinople. Bien que la châsse elle-même ait été détruite par les flammes en 1793, cette sainte relique est néanmoins, dit-on, toujours conservée dans le trésor de la cathédrale de Notre-Dame à Paris.

London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen

BRONZES D'ART FROM PARIS

1. 2. 3. by A. Cain. — 4 5. by J Moigniez, Junr

PLATE 84.

FRENCH TABLE ORNAMENTS,

BY A. CAIN AND J. MOIGNIEZ, JUN., PARIS.

FROM the remarkable exhibition of works in bronze, &c., of M. A. Cain, we have selected three subjects in which his close and intelligent study of nature is combined with its adaptation to useful purposes. The bronze candlestick is formed by reeds, between which is supported the nest of the reed-warbler, or wren; the young brood are stretching out their little unfledged necks to receive the food their mother would bring them; but in place of the parent bird appears the murderous rat, who regards his helpless prey with greedy rapacity. The stand is ornamented with water-leaves in low relief and snails, forming a very good base. The casket contains partridges, ducks, &c., in the medallions, and is surmounted at top by a pheasant and her brood: the ornament is formed of ivy-leaves and plaited reeds, very artistically managed. In the vase surmounted by a stork, M. Cain has, with great good taste, adapted natural subjects to a classic form, without any incongruity of style being perceptible. He exhibits in all his works the greatest fancy, truth to nature, and refined taste, and by these means has succeeded in combining perfectly opposite systems of artistic treatment without offending the eye.

M. Cain received a prize-medal in 1851, honourable mention in 1855, and a prize-medal in 1862, for "the beauty and fidelity of his works."

J. Moigniez fils, although only established in 1857, obtained a medal in 1862 for "faithful rendering of figures of animals in bronze; in some cases modelled by himself." The subjects we have selected are of the same class as those of M. Cain: they are full of spirit and grace, but are, perhaps, somewhat too much broken up in outline. His animal subjects were peculiarly good; two of the most striking being a stork catching a frog, and dogs with game: his sheep were excellent, and a group of merinos in particular was remarkably truthful and picturesque.

Of other exhibitors in this class J. P. Mêne is one of the oldest and best-known artists, and his reputation was sustained by his very picturesque group of the Death of the Fox, although the huntsman in Highland costume is a new idea for us. As a rule, we cannot but think there is too much conventionality in his treatment of animals,—they savour somewhat over-much of the Alfred de Dreux style.

H. Peyrol contributed some very remarkable pieces: some of his horses were excellently modelled by J. Bonheur, brother of Rosa Bonheur, who has herself modelled a fine young bull for this exhibitor: the best piece, perhaps, in the whole collection was a large portrait of the race-horse Rainbow, which was characterized by great fidelity to nature and fine modelling. The Roman bull of Clesinger, exhibited by Barbédienne, was worthy of the sculptor's fame; and the race-horses of MM. Duplan & Salles, modelled by M. Lenordez, formed an excellent series of portraits: nor should we omit to mention, as works of remarkable merit, the life-size figures of lionesses, &c., by Barbézat & Co. England could exhibit nothing to compare in number and value with these very artistic works; but some stags, horses, &c., cast by the Coalbrookdale Company and the Messrs. Kennard, were deserving of all praise.

Russia had reason to be proud of the works of Liberich, which, to our taste, were unequalled in the exhibition (see Plate 189); and a group in wood, by Saltzman, of a crocodile and tiger fighting. Pohl's life-size stags in the Prussian department, cast in zinc, were works of great merit. The carvings of animals in wood, by Gueret and Knecht; and the cock-fights, &c., in marble, of Crica and Perolli, will be noticed in another section of the book.

PLANCHE 84.

BRONZES D'ART,

PAR A. CAIN ET J. MOIGNIEZ FILS, PARIS.

PARMI les beaux bronzes exposés par M. A. Cain, nous avons choisi trois pièces qui se font remarquer par une étude minutieuse et intelligente de la nature et par une combinaison ingénieuse de l'ornementation et de l'utilité. Le flambeau est formé de roseaux, entre lesquels est posé un nid de roitelets; une jeune couvée d'oiseaux allongent leurs petits cous dépourvus de plumes pour recevoir la pâture que la mère doit leur apporter, mais, au lieu de la mère, apparaît un rat sanguinaire, qui couve avec une rapacité avide sa proie facile et sans défense. Le piédestal est orné de feuillages aquatiques en bas-relief et de limaçons, qui forment une base excellente. Le coffret contient, dans les médaillons, des perdrix, des canards, etc.; et le haut en est surmonté du groupe d'une faisane avec sa couvée. Les ornements sont formés de feuilles de lierre et de roseaux tressés, arrangés avec un goût tout artistique. Dans le vase surmonté d'une cigogne, M. Cain a déployé un bon goût remarquable dans la manière dont il a su adapter la forme classique à des objets faits d'après nature, sans qu'on y aperçoive la moindre incongruité de style. Du reste, toutes les œuvres de M. Cain portent le cachet d'une grande richesse de fantaisie, d'une imitation fidèle de la nature et d'un goût raffiné, qualités qui l'ont mis à même de combiner, avec un succès parfait, les systèmes les plus opposés dans le traitement artistique des sujets, sans jamais offusquer l'œil.

M. Cain a obtenu une médaille d'honneur en 1851, une mention honorable en 1855 et une médaille d'honneur en 1862 "pour la beauté et la fidélité de ses œuvres."

J. Moigniez fils, quoique son établissement ne date que de l'an 1857, a obtenu, en 1862, une médaille "pour la fidélité avec laquelle il a reproduit des animaux, en bronze, dont quelques-uns avaient été modelés par lui-même." Les objets que nous avons choisis sont du même genre que ceux de M. Cain: ils sont remplis de verve et de grâce, mais les contours en sont peut-être un peu trop brisés. Ses animaux surtout sont excellents; et les deux groupes les plus frappants sont: la cigogne attrapant une grenouille, et le chien avec du gibier. Ses moutons sont excessivement bien faits, et un groupe de mérinos était aussi pittoresque qu'il était remarquable pour la ressemblance à la nature.

Parmi les autres exposants de cette classe nous citerons M. J. P. Mêne, un des artistes les plus anciens et les mieux connus, qui a soutenu sa réputation par son groupe pittoresque de la mort du renard, quoique le chasseur dans un costume de montagnard nous ait paru une idée toute nouvelle. Comme règle générale, nous ne pouvons nous empêcher de dire qu'il y a un peu trop de vague dans sa manière de traiter les animaux,—ils trahissent un peu trop le style d'Alfred de Dreux.

H. Peyrol a exposé plusieurs pièces excellentes: quelques-uns de ses chevaux étaient modelés par J. Bonheur, frère de Rosa Bonheur, qui a modelé elle-même un beau jeune taureau pour cet exposant; la meilleure pièce de la collection cependant était peut-être le grand portrait du cheval de course *Rainbow*, qui se distinguait par une imitation fidèle de la nature et par un modelé excellent. Le taureau romain par Clesinger, exposé par Barbédienne, était digne de la renommée du sculpteur. Les chevaux de course de Messieurs Duplan & Salles, modelés par M. Lenordez, formaient une série excellente de portraits. N'oublions pas de faire mention des lionnes de grandeur naturelle, etc., par Barbézat & C^ie^, pièces d'un mérite supérieur. L'Angleterre n'a rien exposé qu'on pût comparer à ces œuvres tout artistiques, soit pour la quantité soit pour la valeur. Cependant quelques cerfs, chevaux, etc.; moulés par la compagnie de Coalbrookdale et par Messieurs Kennard, étaient dignes d'éloges.

La Russie avait sujet d'être fière des œuvres de Liberich, lesquelles, à notre avis, étaient sans pareil à l'Exposition (voyez planche 189); ainsi que du groupe en bois d'un lion et d'un tigre par Saltzman. Les cerfs de Pohl, de grandeur naturelle, en fonte de zinc, qui se trouvaient dans le département prussien, étaient des objets d'un grand mérite. Dans une autre section de cet ouvrage nous parlons des animaux en bois sculpté de Guéret et Knecht, et des combats de coqs, etc., en marbre, par Crica et Perolli.

A CHIMNEY PIECE
BY
MESSRS LONGDEN & Co, SHEFFIELD

PLATE 85.

A CHIMNEY-PIECE,

BY MESSRS. LONGDEN & CO., SHEFFIELD.

SHEFFIELD, known throughout the world for the excellence for its cutlery, takes also the first place in the manufacture of stoves and fireplaces, several of which are given in this work. Our accompanying illustration is taken from a fireplace in the mediæval style, exhibited by Messrs. Longden & Co., who, for this and their other contributions, received a prize medal for "good workmanship in stoves."

This fireplace, designed by Messrs. Walter & Robson, architects, for the Messrs. Longden, is in the Early English style, adapted to the fashion and requirements of modern life. The register grate is electro-bronzed, and furnished with copper mouldings and brass foliage; the border is ornamented with a punched pattern, and is inlaid with small convex pieces of glass, producing a very curious effect as little mirrors; the ash-pan front is electro-bronzed, with a punched pattern, and has three steel reflectors; the fender is electro-bronzed, having a bright hearth-plate, and steel, electro-bronzed, and gilt fire-irons. The stonework is formed of variegated serpentine marble, and is manufactured by the Serpentine Marble Company, who obtained a medal for their exhibition of objects in serpentine marble in Class 10 c.

Among other works contributed by Messrs. Longden, we particularly noticed also a bedroom grate in the mediæval style, and a newel and baluster, designed by the same architects. We may add that the Messrs. Longden obtained a prize medal in 1851 for their cooking apparatus, &c. The wall-decoration of the background is taken from the contribution of Messrs. Rodgers, of Sheffield. Messrs. Walter & Robson have succeeded in adapting the Early English style of architectural ornament to a modern form of fireplace with very great success; and the carrying out of their design by the Messrs. Longden, who have also naturally the credit consequent on employing well-qualified designers, leaves nothing to be desired.

It is to such judicious combination of the best artistic ability with the highest obtainable excellence of workmanship that Sheffield owes its present high position in the grate and stove manufacture, which has only been introduced into Sheffield since the end of the last or the beginning of the present century. London and Edinburgh had, up to that period, been the principal seats of this particular branch of industry. Grates and fenders up to the first quarter of this century still were made in these cities; but at that time several workshops were established in various parts of the country, and Sheffield, especially, by the facilities at its disposal of material, by its situation, and by the employment of skilled designers, soon took a prominent place, and finally the lead, in the manufacture of stove-grates and fenders; so much so, that at this moment London itself, in a great measure, is supplied with Sheffield works of this class.

The manufacture of the commoner description of grates has been carried on by the Carron and other Scotch companies, the Coalbrookdale Company, and the foundries of Northampton, Dudley, Rotherham, Birmingham, Nottingham, and Derby; but with the exception of the works of a few well-known London firms, there was nothing in the Exhibition to compare with the magnificent array of ornamental grates, fenders, &c., exhibited by Messrs. Stuart & Smith, Messrs. Hoole, Messrs. Robertson & Carr, Messrs. Longden, Messrs. Wright, and other Sheffield manufacturers, who all obtained the highest honours the international Jury of their class could award.

As regards the use of open fireplaces, in which the adoption of the late Mr. Sylvester's plan is now almost universal, viz., a low-set grate with polished sides and hearth, for radiating the heat, we would only suggest the necessity for a higher fender bar or bars, instead of the very low ones now so common, in order to provide in a measure against the ignition of dresses, &c.; and to add that, as there is little chance of this pleasant-looking system of warming being ever discarded by us, it is desirable that all fireplaces in our large cities should be made to consume their own smoke,—a desideratum easily obtainable by a little extra trouble and expense.

PLANCHE 85.

CHEMINÉE DE LUXE,

PAR MM. LONGDEN & CIE, SHEFFIELD.

SHEFFIELD, qui jouit d'une renommée universelle pour la supériorité de sa coutellerie, occupe aussi le premier rang dans la fabrication des grilles et des foyers, dont nous reproduisons plusieurs spécimens dans cet ouvrage. La cheminée, dans le style moyen-âge, illustrée ci-contre, a été exposée par Messieurs Longden & Cie, qui ont obtenu, pour cette cheminée et pour d'autres objets exposés par eux, une médaille de première classe "pour l'excellence du travail."

Cette cheminée a été dessinée par Messieurs Walter & Robson, architectes, pour Messieurs Longden & Cie, dans le style ogival primitif, adapté à la mode et aux exigences des temps modernes. La grille à registre est bronzée par la galvanoplastie et ornée de moulures de cuivre et de feuillage en laiton. La bordure, décorée d'un dessin poncé, est incrustée de petits morceaux de verre convexe, lesquels produisent l'effet d'autant de petits miroirs. Le devant du cendrier, bronzé à l'aide de la galvanoplastie, est orné d'un dessin poncé et fourni de trois reflecteurs en acier. Le garde-feu, bronzé par la galvanoplastie, est pourvu d'une plaque de foyer luisante, et supporte des garnitures de feu d'acier bronzé par la galvanoplastie et doré. Le manteau et les jambages de la cheminée sont en marbre serpentin (ophite) veiné, fourni par la compagnie des marbres serpentins, qui a obtenu une médaille pour des objets en ophite exposés dans la classe 10 c. Les décors, qui forment le fond de notre illustration, sont de Messieurs Rodgers, Sheffield. Disons, en passant, que Messieurs Longden avaient déjà obtenu, en 1851, une médaille pour leur appareil de cuisine, etc.

Parmi les autres objets exposés par Messieurs Longden, nous avons remarqué, surtout, un foyer pour chambre à coucher, dans le style moyen-âge; un noyau d'escalier et balustre: toutes ces pièces étaient dessinées par les mêmes architectes, Messieurs Walter & Robson, qui ont si bien réussi à adapter aux foyers modernes l'ancien style ogival. Mais il faut, en même temps, rendre justice à Messieurs Longden non-seulement pour la manière irréprochable dont ils ont exécuté les dessins que ces messieurs leur ont fournis, mais aussi pour le mérite d'avoir employé des dessinateurs si éminemment capables.

C'est à ce concours d'artistes distingués, ainsi qu'à la perfection du travail, que Sheffield est redevable de sa haute position dans la fabrication des grilles et des foyers, genre de productions qui ne s'y exerce que depuis le commencement de notre siècle; car, jusqu'à cette époque, cette branche de l'industrie était concentrée, surtout, à Londres et à Édimbourg, et ces deux villes fournissaient des grilles et des garde-feu pendant tout le premier quartier de notre siècle. Mais, peu à peu, les ateliers se multiplièrent dans les différentes provinces; et la ville de Sheffield, avantageusement située pour se procurer les matières nécessaires, arriva bientôt à occuper le premier rang dans ce genre de fabrication, et sa supériorité est incontestable à tel point que le marché de Londres même tire ces sortes d'ouvrage, pour la plupart, des manufactures de Sheffield.

Les foyers plus communs, cependant, se fabriquent dans les ateliers des compagnies *Carron* et *Coalbrookdale*, dans les fonderies de Northampton, Dudley, Rotherham, Birmingham, Nottingham et Derby; mais ces productions sont inférieures à celles de Sheffield. Le fait est, qu'à l'exception de quelques objets envoyés par trois ou quatre des premières maisons de Londres, il n'y avait rien à l'Exposition qui pût se comparer aux grilles de foyer superbes ou aux garde-feu de luxe exposés par Messieurs Stuart & Smith, Messieurs Hoole, Messieurs Robertson & Carr, Messieurs Longden, Messieurs Wright, et autres fabricants de Sheffield, qui ont tous obtenu la plus haute distinction que le Jury pût décerner.

Le genre de cheminée introduit par feu M. Sylvester, est devenu presque universel, et consiste en une grille fixée très-bas, avec un âtre et des côtés polis pour faire rayonner la chaleur. Sans vouloir désapprécier cette mode, nous devons, cependant, faire la remarque, que ces foyers exigent des garde-feu à barres élevées pour empêcher le feu de se communiquer aux robes. Une autre amélioration que nous recommandons fortement, c'est de construire les cheminées de manière qu'elles consument la fumée, un avantage qui ne serait ni très-coûteux, ni très-difficile à obtenir.

Printed, Engraved & Published by Day & Son, Lithographers to H.M.

VASES FROM THE BERLIN ROYAL CHINA MANUFACTORY.

ONE of the great vases exhibited in the Berlin China court will be found in Plate 96. The selection which we have here given consists of a beautiful Urbino-shaped vase, about eighteen inches high, with snake handles, and representing a mermaid floating in the sea, with a very delicate effect of light on a grey body. The two smaller subjects were ornamented with excellently painted figures and landscapes. This manufactory, an historical notice of which will be found accompanying Plate 96, is intended as a model establishment for the cultivation of art in connection with this particular branch of industry. At the same time, it is expected to yield sufficient profit to cover, as far as possible, the interest of the money expended on it by the State. Now this we regard as a fundamental error. The manufactory of Sèvres sets a good example in this respect, the object being there to advance the progress of the manufacture and the state of art at every cost, so as to serve as a model to other establishments, against which it does not pretend to enter as a competitor in the general markets.

This should be distinctly the purpose of a government establishment. It should act as a guide and instructor in the formation of a cultivated taste, and in the furtherance of new and doubtful processes. When it enters the lists as a trader, its dignity is lost, and it commits an injustice to private enterprise, which has not the means of successfully contending with its large resources and established prestige. The Berlin Royal Manufactory now works seven kilns, and employs about 300 persons; the total produce during late years averaging half a million of articles, amounting in value to 150,000 Prussian dollars, or about £22,000. The superintendence and management is intrusted to Director Kolbe, under whom are employed Dr. Elsner, as chemist; M. Mantel, as master modeller; and M. Looschen, as head painter.

Among other good pieces exhibited by this manufactory, was a series of subjects in the Renaissance style, a kind of improved Capo di Monte ware, consisting of nude figures, tritons, sea-nymphs, &c., well composed, but characterized by a style of colouring and a quasi-iridescent effect, which was not altogether agreeable. The shapes and painting of all the more important pieces were good and correct; but there was a marked repetition of the same shape, differently ornamented and coloured, evincing a lack of invention; and although the whole collection was certainly striking and satisfactory in the main, it was deficient in the regal splendour of Sèvres, and the brilliant colours and varied forms of the English manufactures.

The Berlin biscuit-ware, which has always been admired by collectors, lacks, to our taste, the warmth of our own Parian, and, in common with most continental productions in this material, is characterized by a cold, bluish tinge, which we cannot but think detracts from its pleasing appearance; though some of the subjects executed in what is now termed "marble porcelain," from models by Rauch, Kiss, Mehnert, and other eminent sculptors, were of great merit, and very moderate in price.

M. Arnoux, in his Report on Ceramic Manufactures at Paris, 1855, speaks of a group of manufactories at Luxembourg, in Holland; Keramis, in Belgium; Vaudrevange, Manheim, and Metlach, in Prussia; and Sarreguemines, on the French frontier, as having united their interests in a sort of joint-stock company, which, under the names of Villeroy & Boch, and Boch Brothers, have obtained possession of almost all the German markets. Neither of these firms, however, showed in 1862; but Prussia had six contributors of earthenware and porcelain; amongst whom the works of M. Carl Tielsch, at Altwasser, Breslau, are conducted on a large scale, and produce good ordinary ware,—rather backward, it is true, in design and taste. Some good adaptations of old models, game, and fruit dishes, were exhibited by Schierholz & Sons, of Plaue (Schwarzburg-Sondershausen), and Conta & Böhme, of Pösneck (Saxe-Coburg Gotha).

The beautiful china-ware for chemical and photographic purposes, produced by the Royal Berlin Manufactory, was remarkable for its excellence and cheapness; but we cannot but think the trade in this *spécialité* should be left open to private enterprise.

VASES DE LA MANUFACTURE ROYALE DE PORCELAINE, BERLIN.

LES objets reproduits *ci-contre* se composent de deux petits vases ornés de figures et de paysages, admirablement peints, et d'un vase superbe, dans la façon d'Urbin, haut de dix-huit pouces, dont les anses étaient formées en serpents, et sur lequel était représentée une sirène flottant dans la mer, avec un effet de lumière charmant, sur un fond grisâtre. À la planche 96, où nous reproduisons un des grands vases exposés dans la section des porcelaines de Berlin, nous donnons une esquisse historique de la manufacture royale de Berlin, qui a été établie pour servir de modèle aux établissements qui s'occupent de cette branche de l'industrie; mais elle est conduite de manière à rembourser à l'état l'intérêt du capital qu'elle a absorbé; ce qui nous paraît un principe essentiellement faux. Mieux vaudrait suivre l'excellent exemple de la manufacture de Sèvres, qui n'a d'autre but que celui d'encourager l'art et de développer, par tous les moyens, les progrès de la fabrication, à quelque prix que ce soit; elle sert de modèle aux autres établissements, sans entrer en concurrence avec eux. C'est le seul principe sur lequel doit se baser une manufacture établie par l'état. Qu'un gouvernement serve de guide à l'art, qu'il forme et développe le goût raffiné, qu'il encourage l'expérience de nouveaux procédés, tout le monde lui en saura gré; mais dès qu'il se met sur les rangs comme concurrent, il perd sa dignité en même temps qu'il fait tort aux entreprises particulières, qui n'ont pas les moyens de rivaliser avec les ressources dont il dispose, et avec le prestige dont il jouit.

La manufacture royale de Berlin a actuellement sept fours en exploitation, et occupe 300 personnes. On y fabrique, en moyenne, un demi-million d'articles annuellement, dont le prix est évalué à 150,000 thalers de Prusse, ou environ 550,000 francs. M. le directeur Kolbe est chargé de la surintendance et de la gérance, et il a sous ses ordres, le docteur Elsner, chimiste; M. Mantel, maître-modeleur, et M. Looschen, peintre en chef.

Parmi les autres belles pièces exposées par cette manufacture, il y avait une série d'objets, dans le style Renaissance, dans le genre de la porcelaine *Capo di Monte*. Ils consistaient en figures nues, en tritons, en nymphes de mer, etc., dont la composition était excellente; mais le coloris avait quelque chose de chatoyant et d'iridescent, qui n'était pas agréable. La façon et la peinture des principales pièces étaient correctes; mais les mêmes formes se répétaient trop souvent, et la diversité des ornements et des couleurs ne pouvait déguiser ce manque d'invention. La collection entière, du reste, toute frappante et belle qu'elle était, ne pouvait rivaliser ni avec la somptuosité princière de Sèvres, ni avec les couleurs brillantes et les formes variées des productions des fabriques anglaises.

Les biscuits de Berlin, dont les collecteurs font tant de cas, manquent, à notre avis, du ton chaud des objets de parian produits en Angleterre. Ils ont d'ailleurs, de même que la plupart des biscuits du continent, cette nuance bleuâtre et froide qui nuit considérablement à leur beauté. Cependant, quelques objets exécutés en porcelaine dite "porcelaine de marbre," sur des modèles de Rauch, de Kiss, de Mehnert et d'autres sculpteurs éminents, étaient d'un grand mérite et d'un prix modéré.

M. Arnoux, dans son rapport sur la céramique à l'Exposition de Paris, 1855, parle d'un groupe de fabriques à Luxembourg en Hollande, à Keramis en Belgique, à Vaudrevange, à Manheim, à Metlach en Prusse, et à Sarreguemines, à la frontière de France, qui se sont réunies en une espèce de société en commandite, laquelle, sous les noms de Villeroy & Boch, et de Boch frères, s'est emparée de presque tous les marchés de l'Allemagne. Ni l'une ni l'autre de ces maisons n'étaient représentées en 1862; mais il y avait six exposants de faïence et de porcelaine de Prusse, parmi lesquels nous mentionnerons M. Carl Tielsch, d'Altwasser, Breslau, qui travaille sur une grande échelle, et produit de la faïence ordinaire d'une très-bonne qualité, mais d'un dessin et d'un goût un peu arriérés. Nous avons vu aussi quelques bonnes reproductions d'anciens modèles, quelques beaux plats à gibier et à fruits, qui ont été envoyés par Schierholz & fils, de Plaue, Schwarzburg-Sondershausen, et par Conta & Böhme, de Pösneck, Saxe-Coburg-Gotha.

La porcelaine à l'usage de la chimie et de la photographie, exposée par la manufacture royale de Berlin, était remarquable pour son excellence et pour la modicité du prix; mais il nous semble que cette spécialité est presque au-dessous d'une manufacture du gouvernement, et qu'elle aurait dû rester entièrement dans le domaine des entreprises particulières.

GROUP OF GLASS,

BY MESSRS. PELLATT & CO., LONDON.

OUR accompanying illustration represents a group of jewelled, engraved, and gilt glass, designed by Mr. John H. Wood, and manufactured by the well-known firm of Pellatt & Co. It is unnecessary to draw attention to the beauty and excellence of the ware produced by this firm; the name of Pellatt is a classic one in the history of the glass manufacture in England; and Mr. Apsley Pellatt, who acted as reporter for the International Jury in this class, has distinguished himself not only by his writings, but by his practical efforts in the advancement and development of the art, some of the most difficult and beautiful processes of the old Venetian glass-manufacture having been rediscovered and successfully carried out by him.

In the Middle Ages, what little table-glass was used in this country was no doubt imported. One of the earliest notices of a glass vessel occurs in the reign of Henry III. (1216—1272). This monarch had but one glass cup, which was given to him by Guy de Roussillon. In the 14th century, Edward III. had a glass cup with a foot and cover of silver-gilt, which had been given him by the Abbot of Stratford. In the 15th century, John Prudde, the king's glazier, who was employed on the windows of the Beauchamp Chapel at Warwick, in 1439, was ordered not to use any "glasse of England." English glass is also specified in the royal accounts preserved in the Chapter-house, Westminster: Dutch glass, $4\frac{1}{2}d.$ a foot; Venice, $5d.$; Normandy, $6d.$; English, $1d.$ a quarrel, used at the works in Cole-harbour House, A.D. 1485.

In the reign of Queen Elizabeth, George Longe petitioned Lord Burleigh for privileges in glass-making, in which he states that there were then (A.D. 1589) fifteen glass-houses in England, established under the monopoly obtained by Anthony Dollyne and John Carye, who had come over from the Low Countries and obtained a patent in 1567 for making glass here, on condition of teaching the art to Englishmen, and of paying crown dues. Longe's petition was for a new patent for himself, that of the Antwerp traders having expired. This is the substance of the account, as given by the late Mr. Hudson Turner. Mr. Franks says: "We hear of glass-works in 1565 under Cornelius De Launoy (Dollyn?). In 1567, Jean Quarre or Carre (Carye?), of Antwerp, and other natives of the Low Countries, requested the queen to be allowed to set up a manufactory of table-glass, such as was used in France: they appear to have been recommended to her by the Vidame de Chartres, and their request was granted." In 1556 the glass manufacture was commenced at Stourbridge by an immigrant from Lorraine, called Henzoll; and the house of Ensall (Henzoll) was in existence there up to the end of the last century. Stow states that the Fryars' hall of Crutchedfriars, which had been converted into a glass-house for making drinking-vessels in 1557, was destroyed by fire in 1575. Pennant, in his note on this point, says it was the first of the kind known in England, and that the finest flint glass was first made at the Savoy. In 1557, T. Charnock, in his "Breviary of Philosophy," writes, "as for glass-makers, they be scant in this land." He then cites only one at Chedingford, in Sussex. James I. forbade the melting of glass with timber or wood, or fuel made of the same, and Sir Robert Maunsell, in consideration of his being the first to employ pit coal instead of wood for his furnaces, A.D. 1635, obtained a monopoly not only for making, but also for importing glass. The City company of glass-makers was incorporated in 1660. In 1670 the Duke of Buckingham procured "makers, grinders, and polishers of glass" from Venice, and established them at Lambeth. This manufactory was for the making of mirrors and coach-windows. During the 17th century, Venetian table-glass was largely imported to this country; and in the Sloane MSS., British Museum, are still preserved letters written between the years 1671—1691, from John Greene, glass-merchant of Holborn, to his correspondent at Venice, specifying the forms and colours of glass-ware required; and Howell, writing in 1635, sent for "a compleat cupboard of the best crystall glasses Murano can afford," for Lady Miller. In 1650, a glass-engraver named Schinner, at Stourbridge, probably a German, was noted for his productions; and about the year 1760 the first glass chandelier was made at the same place by Bradley, Ensall, & Co. In 1710, the "Tatler" mentions decanters, drinking-glasses, crewits, &c., as made at the flint-glass-house in Whitefriars, London. In 1728, a plate-glass manufactory was commenced by the Messrs. Cookson at South Shields. In 1773, a company for the manufacture of British plate-glass was established at Ravenhead, in Lancashire, which still has a high reputation, and in 1780 Mr. Hawker established the first glass-works at Birmingham. Our present high position is due to firms which have been most of them established within this century, and whose names are still foremost in the path of progress.

PLANCHE 87.

GROUPE DE VERRERIE,

PAR MM. PELLATT & CIE, LONDRES.

L'ILLUSTRATION ci-contre représente un groupe de verrerie, fabriquée à la manufacture de Pellatt & Cie, sur les dessins de M. John H. Wood. Il serait inutile de s'étendre sur la beauté de ces objets, le nom de la maison Pellatt, nom classique, pour ainsi dire, dans l'histoire de la verrerie en Angleterre, est une garantie suffisante pour la supériorité de ses produits. M. Apsley Pellatt, rapporteur du Jury international de cette classe, a rendu de grands services, tant par ses écrits que par les efforts pratiques qu'il a faits pour avancer le progrès et le développement de cet art. Il est le rénovateur de plusieurs procédés aussi beaux que difficiles de l'ancienne verrerie de Venise, qu'il a mis en pratique avec beaucoup de succès.

En remontant à l'origine de la verrerie en Angleterre, nous trouvons qu'au moyen-âge on n'avait dans ce pays que fort peu de verrerie pour service de table, et le peu qu'il y en avait venait de l'étranger. Nous trouvous la première mention de verrerie de ce genre sous le règne de Henri II (1216—1272). Ce monarque n'avait qu'une coupe en verre, qui lui avait été donnée par Guy de Roussillon. Au 14ème siècle, Édouard III possédait une coupe en verre avec un pied et un couvercle en vermeil, que l'abbé de Stratford lui avait donnée. Au 15ème siècle, il est question déjà de verre fait dans ce pays, puisque John Prudde, vitrier du roi, reçut l'ordre, en 1439, de ne pas employer de verre d'Angleterre pour les fenêtres de la chapelle Beauchamp à Warwick.

Sous le règne d'Élisabeth, George Longe présenta une requête à lord Burleigh pour demander le privilége de faire du verre. Il y avait alors en Angleterre (1589) quinze verreries, dont le monopole appartenait à Anthony Dollyne et à John Carye, qui étaient venus des Pays-Bas et avaient obtenu, en 1567, une patente pour la manufacture du verre, à condition d'enseigner cet art aux Anglais et de payer à la couronne les droits voulus. M. Franks, parlant de cette transaction, dit: — "En 1565 mention est faite de quelques verreries dirigées par Cornelius de Launoy (Dollyn ?). En 1567, Jean Quarre, ou Carre (Carye ?), d'Anvers, et d'autres personnes venues des Pays-Bas prièrent la reine de leur permettre d'établir une manufacture de verreries de table comme celles qui étaient en usage en France. Ils avaient été recommandés par le vidame de Chartres, et la permission demandée leur fut accordée." À Stourbridge il y avait déjà en 1556 une manufacture de verre, établie par un émigré de Lorraine appelé Henzoll, et la maison Ensall (Henzoll) a existé jusqu'à la fin du siècle dernier. Stow nous apprend que la halle des Capucins de *Crutchedfriars* avait été convertie en une verrerie en 1557. Pennant, faisant allusion au même fait, dit que c'était la première verrerie de ce genre connue en Angleterre. T. Charnock, dans son "Breviary of Philosophy," 1557, dit: — "Quant aux verriers, ils sont très-rares dans ce pays," et il ajoute qu'il n'y avait qu'une manufacture à Chedingford, Sussex. Jacques Ier défendit d'employer du bois ou des combustibles faits de bois pour la fusion du verre; et Sir Robert Maunsell, A.D. 1635, qui fut le premier à brûler de la houille dans ses fourneaux, obtint le monopole pour la fabrication et pour l'importation du verre. La compagnie des verriers de la cité de Londres fut constituée en corps en 1660. En 1670, le duc de Buckingham fit venir de Venise des verriers, et des artisans, qui s'établirent à Lambeth, où il y avait une manufacture pour faire des miroirs et des carreaux pour les voitures. Au 17ème siècle, on importait dans ce pays de grandes quantités de verrerie de table de Venise. On conserve encore au Musée Britannique, parmi les manuscrits de Sloane, plusieurs lettres adressées, entre 1671 et 1691, par John Greene, marchand de verreries de Holborn, à son correspondant à Venise, spécifiant la forme et la couleur des verreries dont il avait besoin. Howell écrit, 1635, pour ordonner pour lady Miller "un buffet complet des plus beaux verres de cristal qu'on pût trouver à Murano." En 1650 les productions d'un Allemand nommé Schinner, graveur sur verre à Stourbridge, étaient fort en vogue; et c'est à Stourbridge que, vers 1760, le premier lustre en cristal fut fait par Bradley, Ensall & Cie. Dans le "Tatler," de 1710, on parle de carafes, de verres à boire, de burettes, etc., faits à la manufacture de cristaux de Whitefriars, Londres. En 1728, Messieurs Cookson établirent à South-Shields une manufacture de glaces coulées, qui est encore en activité jusqu'à ce jour. En 1773 il se forma à Ravenhead, Lancashire, une compagnie pour la fabrication de glaces coulées, qui jouissent encore actuellement d'une haute réputation. La première verrerie de Birmingham a été établie en 1780, par M. Hawker. Mais c'est aux maisons établies dans le courant de notre siècle que l'Angleterre doit principalement le rang élevé qu'elle occupe; et ce sont les mêmes maisons qui, sans se ralentir, marchent en avant dans la voie du progrès.

PLATE 88.

AN EMBOSSED LEATHER PANEL,

BY HABENICHT, OF VIENNA.

WE have had occasion, in different parts of this work, to praise the surface-decoration of the Austrian artists; and we think the present subject will be admitted to justify all we could say in their favour. Mr. Habenicht, who is a bookbinder and maker of fancy articles in Vienna, has turned his attention to pressed leather decorations with very satisfactory results. The example we have illustrated was about four feet wide, very rich and harmonious in effect, the main device being formed by mouldings raised at least a quarter of an inch. It was purchased for the Industrial Museum of Scotland. Amongst other excellent designs exhibited by Mr. Habenicht, were the back and seat of a chair ornamented with plain raised foliage, the fibres of the leaves gilt, and the field pounced. This was one of the best designed patterns in the Exhibition.

The revival of ornamental leather-work for hangings and wall decoration dates from about twenty-five years ago, and is due to the Parisian manufacturers, amongst whom M. Dulud was foremost in perfecting the art. M. Duhamel de Monceau, of the Royal Academy of Sciences, Paris, in his report on the manufacture of gilt leather in 1772, states that the first hangings of this nature which were seen in Paris came from Flanders, Holland, and England. "The examples of gilt leather which come from Flanders are nearly all manufactured at Lille, Brussels, Antwerp, and Mechlin, those of the last-mentioned town being the finest. Some very beautiful specimens, which we try to imitate, are produced at Venice. Manufactories were established at Lyons with success; but it is only within the last two centuries that they were set up at Paris by some artificers from Flanders. But so prejudiced is the national taste in favour of everything from a distance, that the suits of Holland and Flanders were preferred to those of our own manufactories, although equally beautiful and good. It must be allowed that our productions have never equalled in perfection many gilded leathers from England and Venice, which excel ours in splendour, in beauty of drawing, and durability. Hangings of gilded leather were formerly very fashionable. The convenience of their not being damaged, like tapestry, by damp or insects, their losing very little of their splendour by time, and not retaining the dust, being easily revived by washing with a sponge, being less liable to the numerous moths and bugs, which swarm in the city during summer, and find in tapestries commodious retreats for depositing their eggs, was a sufficient reason for using leather hangings in the apartments of the wealthy, where they often formed the chief decoration. But now another taste prevails (paper-hangings), and it has, therefore, cast leather-work into the shade, and banished it to some few country-houses, where may yet be seen some examples of the earliest manufacture still nearly as bright and beautiful as when first put up."

There can be little doubt that this manufacture originated with the Moors at Cordova, which, from a very early period, had been noted for its leather and works in leather. In the Comptes Royaux and the Inventory of the Duke of Berry (1416), and in that of the Dukes of Burgundy (1427), mention is made of leather hangings and leather carpets to be used in summer; and, in 1496 (Comptes Royaux), a payment is entered to Jehan Garnier, saddler at Tours, for leather hangings to the queen's bed, decorated by an Italian artist. In 1540, Sebastian Serlio, the great architect, received a grant to buy skins from the Levant and other parts, for furnishing Fontainebleau; and, in 1557, Jehan Fourcault, leather-gilder, dwelling at Paris in the Hôtel de Nesle, was paid for nine pieces of leather, gilt, silvered, and figured, to be used as wall-hangings in the royal Château of Monceaux.

In England we have been unable to trace any account of the manufacture; but examples are preserved at Blenheim, Hinchinbrook, Knockton Hall, and other old mansions; and it is stated that Henry VIII. built a country house for Anne Boleyn, at Eastham, in Essex, which was richly decorated with leather hangings, which were destroyed, for the sake of the gold on them, about sixty years since. But it is certain that such hangings could not have been in general use; and Coryat, writing from Italy, about the year 1609, praises the gilt leather hangings there, which he had never seen in England.

The old leather-work was made by moistening the leather and forcing it into moulds with small wooden tools; when dry, it was gilt and coloured, and stamped with a hand punch. In the French revival of the art, hydraulic pressure was introduced for stamping patterns. The skins of sheep, calves, and goats were principally used, the two latter, however, being considered most serviceable. In England the art was taken up and carried out with much success by the late Mr. Leake; but it appears to have been too expensive to come into general use.

PLANCHE 88.

PANNEAU DE CUIR GAUFRE,

PAR HABENICHT, VIENNE.

NOUS avons eu plus d'une fois l'occasion, dans cet ouvrage, de faire les éloges des décorations de surface exécutées par des artistes autrichiens; et on trouvera, nous espérons, que le sujet de notre illustration justifie nos louanges. M. Habenicht, relieur et fabricant d'objets de fantaisie à Vienne, s'est occupé à produire des décorations en cuir gaufré, et il a obtenu des résultats satisfaisants. L'exemple illustré dans notre planche ci-contre, large de quatre pieds environ, était d'un effet riche et harmonieux; le principal patron consistait en moulures repoussées à la hauteur d'un quart de pouce au moins. Il a été acheté pour le musée industriel de l'Écosse.

Il y a environ vingt-cinq ans que l'emploi des cuirs de luxe, pour ameublement et pour la décoration des murs, fut remis en usage par les manufacturiers de Paris, et surtout par M. Dulud, qui s'était occupé plus spécialement de perfectionner ce genre de tentures. M. Duhamel de Monceau, membre de l'Académie royale des Sciences, Paris, dans son rapport sur la fabrication de cuirs dorés, en 1772, nous informe que les premières tentures de ce genre qu'il y eut à Paris, étaient venues de Flandre, de Hollande et d'Angleterre. "Ceux de Flandre se fabriquent presque tous à Lille, à Bruxelles, à Anvers et à Malines; cette dernière ville en fournit les plus beaux. Il s'en fabrique aussi à Venise de très-beaux spécimens, que nous cherchons à imiter. On a établi, avec succès, des fabriques à Lyon; mais ce n'est que depuis deux siècles que des artisans de Flandre en établirent à Paris. Cependant, le goût général est tellement prévenu en faveur de tout ce qui vient de loin, que tout le monde préférait les produits de la Hollande et de la Flandre aux nôtres, qui étaient, cependant, tout aussi beaux et aussi bons, quoiqu'ils ne valussent pas certains cuirs dorés d'Angleterre et de Venise, qui l'emportent sur les nôtres par l'éclat, la beauté du dessin et la durabilité. Les tentures de cuir doré étaient fort à la mode autrefois. Elles offrent, en effet, de grands avantages; elles ne se détériorent ni par l'humidité ni par les insectes; le temps ne leur ôte que très-peu de leur beauté; elles ne retiennent pas la poussière; on peut les nettoyer avec de l'eau et une éponge; elles sont moins accessibles aux teignes et aux punaises, qui pullulent dans les villes pendant l'été, et font des tapisseries une retraite commode, pour y déposer leurs œufs. Ces avantages étaient autant de raisons pour l'emploi des tentures en cuir dans les maisons des riches, où elles constituaient souvent la principale décoration."

Il n'y a guère de doute que ce genre de fabrication n'ait pris son origine parmi les Maures de Cordoue, ville qui alors jouissait d'une grande réputation pour ses cuirs et objets faits en cuir. Dans les Comptes royaux, dans l'inventaire du duc de Berry (1416) et dans celui des ducs de Bourgogne (1427), mention est faite de tentures et de tapis en cuir pour l'usage d'été; et dans les Comptes royaux (1496) se trouve l'enregistrement d'un paiement fait à Jehan Garnier, sellier de Tours, pour tentures en cuir destinées au lit de la reine, et décorées par un artiste italien. En 1540, Sébastien Serlio reçut une allocation pour acheter, en Orient et ailleurs, des peaux pour l'ameublement de Fontainebleau; en 1557, Jehan Fourcault, doreur sur cuir, demeurant à l'hôtel de Nesle à Paris, reçut le paiement de neuf pièces de cuir doré, argenté et historié, qui avaient servi à tapisser les murs du château royal de Monceaux.

Nous n'avons pu trouver aucun compte-rendu de la fabrication de ce genre de tentures en Angleterre; mais on en conserve des exemples à Blenheim, Hinchinbrook, Knockton Hall et autres vieux châteaux; et on rapporte que la maison de campagne bâtie pour Anne Boleyn, par Henri VIII, à Eastham, Essex, était décorée de riches tentures en cuir, qui ont été détruites, il y a environ soixante ans, pour retirer l'or qui les couvrait. Il est certain cependant, que ce genre de tentures n'était pas d'un usage général, puisque Coryat, écrivant d'Italie, vers 1609, fait les éloges des tentures en cuir doré, qu'on avait dans ce pays-là, et qu'il n'avait jamais vues en Angleterre.

Dans les anciennes fabriques, on faisait ces cuirs de luxe en trempant le cuir, qu'on forçait ensuite dant des moules, à l'aide de petits outils en bois; puis, quand il était sec, il était doré, coloré et estampé à l'aide d'un poinçon à main. Mais depuis que la France a fait renaître cet art, on applique la pression hydraulique pour imprimer les patrons. On emploie quelquefois les peaux de mouton; mais celles de veau et de chèvre passent pour être les mieux adaptées aux tentures. C'était feu M. Leake qui a pris en main et mis en pratique, avec beaucoup de succès, l'art de faire ces sortes de tentures en Angleterre; mais la fabrication, à ce qu'il paraît, en était trop coûteuse pour l'usage général.

Printed Lithographed & Published by Day & Son [illegible]
J. F. Nugent direxit

EMBROIDERED CHASUBLES

BY

LUIGI & ERSILIA MARTINI MILAN

PLATE 89.

EMBROIDERED CHASUBLES,

BY L. & E. MARTINI, OF MILAN.

ITALY contributed several very remarkable specimens of embroidery to the Great Exhibition, from which we have selected two chasubles by Luigi and Ersilia Martini, of Milan, executed in silk and gold thread on watered silk. Both these exhibitors, who have an old-established reputation at Milan, were awarded medals by the Jury. Madame Martini's embossed work in gold thread was remarkable for its embroidery in relief. L. Martini produces every material on his own establishment, with the exception of the gold and silver thread, which is obtained from France: he makes up 150 kilos of articles in fine gold, and 500 kilos gilt; silk stuffs 270 to 500 kilos, representing the value of £8,000, which is doubled in value when finished in his workshops.

In the official Italian Report it is stated that embroidery in colours on a white ground is executed with great perfection in Italy: but besides the household work of the embroidresses, who are often artists of considerable merit, and the work of schools and charitable institutions, it is in Lombardy only that there is a somewhat extended business of this class, and especially of embroidery on muslin and jaconet. Embroidery in gold is an important branch of industry at Milan, where there are twelve workshops for gold ornaments, and 350 to 400 workmen employed, at wages of 10*d.* to 4*s.* 2*d.* per day, and a trade of £24,000 to £28,000 annually.

Pugin states, in his "Glossary of Ecclesiastical Ornament," that the chasuble was originally worn by laymen as well as ecclesiastics, and was common to all orders of churchmen, as may be seen by the Sacramentary of St. Gregory and the most ancient Roman Ordinals. Its primitive form was perfectly round, with an aperture in the centre for the head: in this form it covered the whole body. "Over all the priestly garments," writes Durandus, in his curious "Rationale Divinorum Officiorum," "is put on the *casula* or chasuble; called *casula, quasi parva casa;* and by the Greeks, *planeta*, from the winding border of the vestment. The chasuble denotes charity; for as charity covers a multitude of sins, so the vestment covers all the person. The breadth of the chasuble implies the wide extent of charity."

Some ancient representations give the shape cut at the sides, as now in use, only much longer and pointed at the bottom. Such are the chasubles in which SS. Peter and Paul are figured in some ancient stained glass, given by Buonarotti, in his "Osservaz^{i} sopra alcuni Fram^{ti}," tav. XIV. One of the earliest examples extant, especially interesting for its figure-worked border, dates as far back as the 6th century; it is the fine "diptych" chasuble, on the orphrey of which St. Apollinaris, first bishop of Ravenna, is pictured, the remains of which are preserved in the church of St. Apollinaris, Ravenna: this vestment was originally 6 feet 8 inches in length. Though some examples occur of a shorter chasuble, and a little open at the sides, yet they were certainly for the most part very full, and reached to the feet, and that down to a late period. Subsequently, however, the chasuble has been so cut and curtailed and changed in form, as, when compared with the shape from which it has degenerated, to be hardly worthy of the same name of chasuble, as Lindanus, "de Panoplia Evangel.," complains.

The orphreys or borders of the chasuble were originally richly ornamented with Scripture figure-subjects, portraits of bishops, saints, &c.; and the chasuble itself was the most richly decorated of all ecclesiastical vestments. The examples exhibited show a great falling off in this respect, and the style, which is a faint tradition of 18th century work, is not one we would recommend for general adoption.

PLANCHE 89.

CHASUBLES BRODÉES,

PAR L. & E. MARTINI, MILAN.

L'ITALIE a eu à l'Exposition bon nombre de superbes spécimens de broderie, parmi lesquels nous avons choisi deux chasubles brodées en soie et en fil d'or sur de la soie moirée, par Louis et Ersilie Martini, de Milan, qui ont obtenu une médaille chacun. L'un et l'autre de ces exposants jouissent d'une réputation bien établie à Milan, où Ersilie Martini est connue surtout pour ses broderies en relief exécutées en fil d'or, et où Louis Martini dirige un établissement très-considérable, dans lequel on fabrique tous les matériaux et tous les éléments du travail, à l'exception du fil d'or, que l'on tire de France. La quantité d'or fin employée dans ses ateliers se monte à 150 kilog. par an, celle des dorures à 500 kilog., et celle des différentes soieries à 270—500 kilog., représentant, en tout, une valeur de £8,000, sans compter le travail, qui double le montant de cette valeur.

Il est constaté, dans le rapport officiel italien, que la broderie en couleurs sur un fond blanc s'exerce en Italie avec une grande perfection; cependant, à l'exception du travail des écoles et de quelques instituts de bienfaisance, et à part l'ouvrage domestique de quelques brodeuses, parmi lesquelles on rencontre, il est vrai, quelquefois des artistes d'un mérite supérieur, on ne trouve de manufactures de broderies de quelque importance qu'en Lombardie, où l'on exerce surtout la broderie sur mousseline et sur jaconas. La broderie en or est une industrie très-importante à Milan, où il y a douze ateliers pour la fabrication de paremens d'or, qui occupent 350 à 400 ouvriers au salaire d'un franc à cinq francs par jour, et le montant du commerce annuel est de 600,000 à 700,000 francs.

Pugin, dans son "Glossaire des Ornements ecclésiastiques," nous apprend que la chasuble a été portée, dans l'origine, par les laïques aussi bien que par les ecclésiastiques de tous les ordres, comme on peut voir dans le sacrémentaire de St. Grégoire et dans la plupart des anciens rituels romains. La chasuble primitive était d'une forme parfaitement ronde; elle avait une ouverture au milieu, pour passer la tête, et couvrait le corps tout entier. "Par dessus tous les habits sacerdotaux," dit Durandus dans son *Rationale Divinorum Officiorum*, "on mettait la chasuble, qu'on appelait *casula; quasi parva casa*, et que les Grecs nommaient *planeta*, à cause de la bordure onduleuse du vêtement. La chasuble est l'emblême de la charité; car, de même que la charité voile une quantité de pêchés, le vêtement couvre toute la personne. L'ampleur de la chasuble représente la grande étendue de la charité."

Dans quelques anciennes représentations, on voit des chasubles fendues des côtés, comme on les fait à présent, seulement plus longues et pointues en bas. Telles sont les chasubles dont sont revêtus St. Pierre et St. Paul, représentés sur quelques anciens vitraux peints, que Buonarotti reproduit dans ses *Osservazioni sopra alcuni Fram^ti*, tavola XIV. Il y a des spécimens de chasubles qui remontent au 6^ème siècle; telle que la belle chasuble dans laquelle St. Apollinaris, premier évêque de Ravenne, est représenté sur l'orfroi de la "chasuble diptyque," comme on l'appelle, dont on conserve les restes à l'église de St. Apollinaris à Ravenne: ce vêtement avait eu, dans l'origine, 6 pieds 8 pouces de longueur. Les exemples de chasubles courtes et ouvertes des côtés sont peu nombreux, la plupart en étaient amples et descendaient jusqu'aux pieds. Ce n'est que depuis une époque assez récente qu'on a commencé à couper, à écourter les chasubles, et à en changer la façon, à tel point qu'on y reconnaît à peine les vêtements primitifs, dont elles sont la reproduction dégénérée, et qu'elles ne sont guère dignes du nom de chasubles, comme Lindanus remarque dans son *De Panoplia Evangel.*

Les orfrois, ou bordures des chasubles, étaient autrefois richement ornés de représentations de personnages de la Sainte-Écriture, de portraits d'évêques, de saints, etc. Les spécimens qui se trouvaient à l'Exposition montraient un dépérissement considérable sous ce rapport, et le style de ces exemples, un faible reflet des œuvres du 18^ème siècle, n'est pas celui que nous aimerions recommander à l'imitation générale.

S T G E O R G E,

BY

THE CHEVALIER A DE FERNKORN VIENNA

PLATE 90.

ST. GEORGE AND THE DRAGON,

BY THE CHEVALIER DE FERNKORN, VIENNA.

ANTHONY CHEVALIER DE FERNKORN, sculptor and founder in metals, exhibited several important pieces in the Austrian department, from which we have selected the accompanying group of St. George slaying the Dragon. It is about nineteen inches high, modelled with great taste and spirit, excellently cast in copper-coloured bronze, and carefully chased. It is dated 1853. Anthony Fernkorn, who is now one of the most popular sculptors in the Austrian empire, was born at Erfurt, in Prussian Saxony, A.D. 1813. In the year 1835 he entered the studio and foundry of the well-known artist Stiglmayer, at Munich, during his stay with whom he also assisted the celebrated sculptor Schwanthaler. In 1840 he proceeded to Vienna, and gradually came into notice; the first work on a grand scale which earned him the approbation of the public being the statue of St. George and the Dragon, eleven feet high, erected in the Montenuovo House at Vienna. The following works proceeded rapidly from the *atelier* of the now popular sculptor:—a series of statuettes from the "Niebelungen Lied;" a statue of the Madonna, nine feet high, for the church of Foth; the statues emblematic of Dancing, Idyl, National Song, Poetry, Tragedy, and Music, two of which—Music and Dancing—were executed by the artist in sandstone, and of colossal size; the Hovering Angel, for the Kopal monument; six statues of the emperors for the cathedral at Spires, in Bavaria; the bust of Radetzky, for the town of Laybach, in Carniola; the colossal lion, in sandstone, for a monument to those who fell at the battle of Aspern, dedicated by the Archduke Albert to their memory; and lastly, the equestrian statue of the Archduke Charles, in bronze, on the Burgplatz in Vienna.

Of works in preparation, he has a colossal monument to Prince Eugene, for the Outer Burgplatz, Vienna; Maria Theresa, with four seated figures, modelled by Gasser; sketches for the Jellachich monument at Agram; and a sketch for a statue of the Emperor Joseph, for Brünn, the capital of Moravia. As a founder in metal, Fernkorn is also engaged to cast the Schwarzenberg monument, modelled by Hänel, of Dresden; a statue by Baron Vay, Jun., and other less-important works. The only other works by him in the Exhibition were a fine colossal head, in plaster, of the horse on the Archduke Charles's monument; and the fountain portion, in iron, of the same design.

The want of a national establishment for the casting of large monumental works has long been felt in Austria, and the necessity of intrusting foreign establishments with the execution of such important works as the monuments of the Emperor Charles IV., of Field-Marshal Radetzky, at Prague, and that of the Archduke Palatine at Pesth, was considered a national disgrace. Accordingly, about ten years since, the emperor granted the locality of the old cannon-foundry for this purpose; it was placed under the direction of Fernkorn, and is now in full activity, under the title of the Imperial Royal Art Foundry. We may add, that the statue of the unfortunate Ressel, the inventor of the steamboat screw, to be erected at Trieste, was also executed in this establishment.

As regards the story of St. George, we need hardly say that it is entirely fabulous. So far as we can learn from history, there was nothing heroic in his character. During the great Arian controversy in the 4th century, he was one of the most zealous advocates of that creed, and became primate of the Church in Egypt. At the accession of Julian, A.D. 361, he was imprisoned, together with the master of the mint, Dracontius, and both were murdered by the populace. When the Crusaders went to the East, they found him to be a favourite saint with the Church there; and from the succour which he was supposed to have afforded the Crusaders at the siege of Antioch, he was adopted the patron saint of warriors. After that period his mythical history was invented. Edward III. made him patron of the Order of the Garter, and thus he became the tutelary saint of England.

PLANCHE 90.

ST. GEORGE ET LE DRAGON,

PAR LE CHEVALIER DE FERNKORN, VIENNE.

LE chevalier Anthony de Fernkorn, sculpteur et fondeur en métaux, a exposé plusieurs pièces importantes dans le département autrichien, parmi lesquelles nous avons choisi pour notre illustration le groupe représentant St. George terrassant le dragon. Il est d'environ dix-neuf pouces de hauteur, modelé avec le plus grand goût, excessivement bien fondu en bronze de couleur de cuivre, et ciselé avec le plus grand soin. Il porte la date de 1853.

Anthony Fernkorn, qui est aujourd'hui un des sculpteurs les plus populaires de l'empire d'Autriche, est né à Erfurt, dans la Saxe prussienne, A.D. 1813. En l'année 1835 il fut admis dans l'atelier et dans la fonderie du célèbre artiste Stiglmayer, à Munich; pendant le temps qu'il y passa, il assista le sculpteur renommé Schwanthaler dans ses ouvrages. En 1840 il se rendit à Vienne et peu à peu arriva à se faire connaître; le groupe représentant St. George et le dragon, de onze pieds de hauteur, placé dans l'hôtel Montenuovo à Vienne, fut la première œuvre, faite sur une grande échelle, qui lui acquit l'approbation publique. Les œuvres suivantes sortirent dans une succession rapide de l'atelier du sculpteur devenu dès lors populaire:—une série de statuettes du "Niebelungen Lied;" une statue de la Madone, de neuf pieds de hauteur, pour l'église de Foth; les statues emblématiques de la Dance et de la Musique, exécutées en pierre de sablon, de grandeur colossale, et celles de l'Idylle, de l'Hymne national, de la Poésie et de la Tragédie; l'Ange aux ailes déployées pour le monument de Kopal; six statues des empereurs pour la cathédrale de Spires, en Bavière; le buste de Radetzky, pour la ville de Laybach, en Carniole; le lion colossal, en pierre de sablon, pour le monument élevé, par les ordres de l'archiduc Albert, à la mémoire de ceux qui furent tués à la bataille d'Aspern; et enfin la statue équestre en bronze de l'archiduc Charles, élevée sur la place du Palais à Vienne.

Le chevalier de Fernkorn a en train d'exécution un monument colossal, en l'honneur du prince Eugène, destiné à la place extérieure du palais à Vienne; une statue de Marie-Thérèse, modelée par Gasser; des esquisses pour le monument de Jellachich à Agram; et une esquisse de la statue de l'empereur Joseph, pour Brünn, capitale de la Moravie. Comme fondeur en métaux, Fernkorn est occupé en ce moment à couler en fonte le monument de Schwarzenberg, modelé par Hänel, de Dresde; une statue par le baron Vay, et d'autres ouvrages moins importants. Une belle tête colossale, en plâtre, du cheval de la statue équestre de l'archiduc Charles, et la fontaine qui fait partie du même monument, coulée en fer, étaient les seules autres œuvres que cet artiste célèbre eût à l'Exposition.

On avait senti depuis longtemps, en Autriche, le manque d'un établissement national pour la fonte des ouvrages monumentaux, dessinés sur une grande échelle; et la nécessité où l'on était de confier à des établissements étrangers l'exécution d'ouvrages aussi importants que le monument de l'empereur Charles IV, celui du feld-maréchal Radetzky à Prague, et celui de l'archiduc palatin à Pesth, était considérée comme une honte pour la nation. Conséquemment, il y a dix ans environ, l'empereur abandonna l'ancienne fonderie des canons pour suppléer à ce manque, et l'établissement, placé sous la direction de Fernkorn, est maintenant en pleine activité et porte le nom de Fonderie impériale et royale des Arts. — La statue de l'infortuné Ressel, l'inventeur du bateau à vapeur à hélice, a été fondue dans cet établissement; cette statue doit être élevée à Trieste.

Quant à l'histoire, ou plutôt la légende de St. George, nous avons à peine besoin de dire qu'elle est toute fabuleuse; et qui plus est, l'histoire nous apprend qu'il n'y avait absolument rien d'héroïque dans le caractère de ce saint personnage. Pendant la grande controverse suscitée par Arius au 4ème siècle, il fut un des avocats les plus zélés de la doctrine de ce théologien, et devint primat de l'église en Égypte. À l'avènement de Julien, A.D. 361, il fut jeté en prison, avec Dracontius, le directeur de la monnaie, et tous deux furent massacrés par la populace. Lorsque les Croisés se rendirent en Orient, ils trouvèrent que St. George y jouissait dans l'église d'une haute réputation; et, par suite de l'aide qu'il est supposé avoir donné aux Croisés au siége d'Antioche, il fut adopté par les guerriers pour leur patron saint. C'est après cette période qu'on a inventé son histoire mythique. Édouard III plaça l'ordre de la Jarretière sous la protection spéciale de St. George, et c'est ainsi qu'il est devenu le patron saint de l'Angleterre.

London. Published by J. B. Waring, direct

SIDEBOARD & WALL DECORATION

BY

MESSRS MORANT BOYD & MORANT LONDON

PLATE 91.

A SIDEBOARD AND WALL-DECORATION,

BY MESSRS. MORANT, BOYD, & MORANT, LONDON.

MR. J. G. MORANT obtained a prize medal in 1851 for furniture and decoration, thus vindicating the high position of his house, which has long held a place among those of the best London makers. The contribution of the firm to the Exhibition of 1862 formed one of the striking features of the English Furniture Court. It consisted of a sideboard and wall-decoration; the former of which, about nineteen feet in length, and elaborately carved and gilt, was a commission from the Earl of Ellesmere, by whom the general design was prescribed. It was required to be of white and gold, with a back of ornamental gilt scroll-work, containing the armorial bearings of the family. This back was limited in height, in order to allow space for the hanging of a very large painting in its own frame over it. It was to be without enclosures, and of such a length as to fill up the wall-space between two doorways. The working out of the details of the sideboard was intrusted to Mr. V. Barnard, head draughtsman to the firm; and the modelling was executed by M. Phœnix; the gilding, of which there was a great quantity, and very well done, was under the charge of Mr. H. Carpenter, foreman. The wall-decoration was not specially intended for the sideboard, but was rather an adjunct, to show how the wall-space over such a sideboard might be treated. The panels were of silk, and the inlaid marble pilasters were very ably executed by M. Romoli, a Florentine artist, the decorations of the frieze being painted by M. Kitzerow. Messrs. Morant, Boyd, and Morant exhibited also a double settee and some chairs, amongst which we noticed one exceedingly handsome piece, richly carved and gilt, and covered with plum-coloured velvet. All these were distinguished by the excellence of their design and workmanship.

Although the interior decoration of the principal buildings raised in England during the reigns of the Tudors and the Stuarts was of a remarkably effective and noble character, being distinguished by all the richness obtainable through a combination of carved woodwork, painting, and tapestry, the 18th century witnessed a decided decline in the art of internal decoration, though the splendid works executed in France were to some degree imitated in the great mansions of our nobility; and the talent of Grinling Gibbons, Chippendale, and Mowatt successively served to adorn the interiors of buildings executed in the reigns of William III., Anne, and George I. To Chippendale, who obtained a great name as a furniture-maker and carver during the reign of George I., must be attributed much of the tasteless and elaborate style of carved ornament of that epoch. Mr. Hendrie says, in "The Journal of Design," that he attempted to unite the natural style of Gibbons with the scroll-work and peculiar taste of the French school in the time of Louis XV. Chippendale published several folio volumes of his designs. He established also a large manufactory in St. Martin's Lane for making all sorts of furniture, as well as external and internal decoration, the style of which was imitated by Bradley and Isherwood, the fashionable decorators of the day, in a kind of papier-mâché moulded work.

About this period, however, the zeal and taste of the Earl of Burlington, aided by the practical knowledge of William Kent, who exercised the various arts of architecture, painting, decoration, sculpture, and landscape gardening, led to the re-introduction of the Italian style, combined, as to internal decoration, with that of the best masters of the French school. Kent died in 1748, and in 1763 Robert Adams was appointed architect to the king. A little before this, he had published his folio work on the palace of Diocletian at Spalatro, in Dalmatia, an example of about the worst period of Roman art. Allowing for the badness of the models on which he formed his taste, there is much prettiness in some of the designs of himself and of his brother James, and he has the merit of having brought stucco largely into use for internal decoration; some of his ceilings, executed in this material, being well composed and graceful, though, as a rule, thin and wiry in style. In the year 1775 Sir William Chambers was appointed to rebuild Somerset House. The pure Italian style adopted by Chambers, together with the publications on Greek architecture by Stuart and Revett, published between 1762 and 1794, led to a purer taste for architectural decoration; but at the best, this was a matter quite of secondary consideration to external design; and, as a rule, colour may be said to have been almost discarded. During the present century, internal decoration has become quite a subject of separate study, and has been revived in a most successful manner. We cannot, however, approve of this tendency to make the art a special business, as it is indubitably the province of the architect to design the interior as well as the exterior of all his buildings; and if he cannot do so, he has but half learnt his profession.

PLANCHE 91.

BUFFET ET DÉCOR DE MUR,

PAR MM. MORANT, BOYD, & MORANT, LONDRES.

M. J. G. MORANT a obtenu, en 1851, une médaille de première classe pour des objets d'ameublement et de décors dignes de la haute position que sa maison occupait depuis longtemps parmi les meilleurs fabricants de Londres. Les objets exposés par la même maison en 1862 se faisaient remarquer, d'une manière frappante, dans le département des meubles d'Angleterre : c'étaient un buffet et un décor de mur. Le buffet, long d'environ dix-neuf pieds, richement sculpté et doré, a été fait pour le comte d'Ellesmere, qui en a indiqué le dessin général. D'après les ordres du comte, le buffet devait être blanc et or, et le dossier devait être orné de moulures dorées contenant les armes de la famille, et limité en hauteur, afin de laisser l'espace nécessaire pour suspendre au-dessus un très-grand tableau encadré. Le buffet devait être sans clôtures, et d'une longueur à remplir exactement l'espace entre deux portes qu'il allait occuper. Les détails du meuble furent confiés à M. V. Barnard, dessinateur en chef de l'établissement; le modelage en a été exécuté par M. Phœnix; la dorure, qui était considérable et parfaitement exécutée, a été faite sous la direction de M. H. Carpenter, contre-maître. Le décor de mur n'était pas exactement le pendant du buffet, mais il était destiné à montrer comment on pourrait décorer l'espace au-dessus d'un buffet pareil. Les panneaux en étaient de soie, les pilastres, de marbre incrusté, étaient l'ouvrage de M. Romoli, artiste florentin, et les décorations peintes de la frise étaient l'œuvre de M. Kitzerow. Messieurs Morant, Boyd & Morant ont exposé, en outre, une double causeuse et plusieurs chaises, parmi lesquelles nous avons remarqué une, richement sculptée et dorée, et couverte de velours couleur de prune, que nous avons trouvée excessivement jolie. Toutes ces pièces se distinguaient par la beauté du dessin et le fini du travail.

La décoration intérieure des principaux bâtiments construits sous le règne des Tudor et des Stuarts était d'un caractère noble et imposant, et se distinguait par cette richesse de ton que la combinaison de la sculpture, de la peinture et des tapisseries ne peut manquer de produire; mais au 18ème siècle l'art de la décoration intérieure déclinait considérablement, quoiqu'on cherchât à imiter jusqu'à un certain point, dans les grands châteaux de la noblesse d'Angleterre, les œuvres splendides exécutées en France sous les règnes des Louis, et malgré le talent de Grinling Gibbons, de Chippendale et de Mowatt, qui s'occupaient successivement de la décoration des appartements du temps de Guillaume III, d'Anne et de George Ier. Chippendale s'était acquis, sous le règne de George Ier, un grand nom comme fabricant de meubles et comme sculpteur, et c'est à lui qu'il faut attribuer, en grande partie, le style élaboré, mais de mauvais goût, qui caractérise les ornements sculptés de cette époque. Chippendale a publié ses dessins en plusieurs volumes in-folio. Il a aussi établi, à Saint-Martin's-lane, une grande manufacture pour meubles et pour décors extérieurs et intérieurs, que Bradley et Isherwood, les décorateurs à la mode du jour, imitèrent en moulures faites d'une espèce de papier-mâché.

Vers cette époque, cependant, le comte de Burlington, appelant à son aide le talent pratique de William Kent, réussit, à force de zèle, à faire adopter, pour la décoration de l'intérieur des maisons, le style italien combiné avec celui des meilleurs maîtres de l'école française. Kent mourut en 1748, et Robert Adams fut nommé architecte du roi en 1763. Adams venait alors de publier son ouvrage in-folio sur le palais de Dioclétien à Spalatro, en Dalmatie, qui appartient à la plus mauvaise période de l'art romain. Mais, malgré ce mauvais modèle d'après lequel son goût s'était formé, il y avait beaucoup d'élégance dans ses dessins et dans ceux de son frère Jacques, et c'est lui qui a eu le mérite d'employer, sur une grande échelle, le stuc pour la décoration des appartements. Quelques plafonds qu'il a exécutés en stuc sont gracieux et d'une belle composition, mais d'un style un peu maigre et sec. En 1775, Sir William Chambers fut chargé de la reconstruction de Somerset House. Le style purement italien adopté par Chambers, ainsi que les publications de Stuart et Revett sur l'architecture grecque, qui parurent entre 1762 et 1794, firent renaître un goût plus pur dans les décorations architecturales, mais qui n'exerçait qu'une influence secondaire sur les décorations extérieures, et l'emploi des couleurs fut presque entièrement mis de côté. De nos jours, la décoration intérieure forme un sujet d'étude tout-à-fait à part. Mais nous sommes loin d'approuver cette tendance de faire une spécialité de cette branche de l'art, qui est, sans contredit, du ressort de l'architecte, qui doit s'occuper des dessins de l'intérieur aussi bien que de ceux de l'extérieur d'un bâtiment; et tel architecte qui est incapable de le faire ne sait son état qu'à demi.

A BRONZE GILT MIRROR

A. V. PAILLARD, PARIS

PLATE 92.

A BRONZE-GILT MIRROR,

BY M. A. V. PAILLARD, PARIS.

A GREATER honour was decreed to M. A. V. Paillard than the award of a prize medal, by his being placed on the International Jury who decided on the merits of Class 31. His productions are so well known for their excellence of design and finished workmanship, that any praise on our part would be superfluous. The French Government has signified its sense of his merits by appointing him chevalier of the Legion of Honour.

The mirror we have selected for illustration was in bronze gilt, and ornamented with figures of boys, representing Architecture, Music, and Painting, together with foliage and subjects relating to those arts. The Venus and Amorini on the plaques of Sèvres porcelain were delicately painted by M. Shilt. The mirror, about three feet high, was valued, with its candelabra, at £400.

Mirrors formed of polished metal have been in use amongst all nations from the most remote ages of antiquity. In the 13th century we find the earliest references to glass used as a mirror in the works of Vincent de Beauvais, Roger Bacon, and Johannes Peckham. During the Middle Ages the mirrors were still usually of metal, and a great number of notices concerning them are to be found in the inventories and writings of the 14th and 15th centuries. In the inventory of the château of Nevers, A.D. 1566, crystal mirrors are mentioned, and three mirrors of crystal in the French royal accounts of 1528. In 1597, in the marriage contract of Françoise de Schomberg, a mirror of Venice glass is described; and in the inventory of Gabrielle d'Estrées (1599), among other richly-decorated mirrors, occurs a mirror of Venetian glass, enriched with coloured enamel and set in a coloured wood tabernacle or frame. Shelton, the poet, writing in the early part of the 16th century, asks for "a mirror of glass, that I may look therein." George Gascoigne, in his "Steel Glass," written in the latter part of the 16th century, says:—

"That age is dead and vanisht long ago
Which thought that steel both trusty was and true;
Instead whereof our curious years can find
The christal glass, which glimseth brave and bright,
And shows the thing much better far than it."

In Ford's play "The Fancies chaste and noble," 1638, we find: "Enter Secco, sprinkling his hat and face with a casting-bottle, and carrying a little looking-glass at his girdle, setting his countenance." Both sexes during this century wore looking-glasses publicly, the men in brooches and at their girdles, the women, moreover, having them inserted in their fans, which were made of feathers inserted into silver or ivory tubes. Lyly, writing in Elizabeth's reign, says in his "Euphues, or the Anatomy of Wit:" "The glasses which you carry in fans of feathers show you to be lighter than feathers." In Massinger's "City Madam" is this stage direction:—"Enter Lady Frugal, Anne, Mary, and Millicent, in several affected postures, with looking-glasses at their girdles;" and in "Cynthia's Revels," Ben Jonson writes: "Where is your page? Call for your casting-bottle, and place your mirror in your hat, as I told you."

During the 17th century, large wall-mirrors were made at Venice, and numerous examples of a very ornamental character, having engraved glass borders, are still preserved. Small convex mirrors are mentioned both by Porta and Garzoni as being made at Nuremberg during the 16th century, formed by blowing a metallic mixture with the pipe into the glass bubble whilst hot; when the inside was covered and the glass cool, it was then cut into small convex mirrors. Several of these, called *Ochsen-augen* (ox-eyes), and set in very broad frames, are still to be met with. At Murano, tin-foil was certainly used for forming glass into mirrors as early as the 16th century. About the year 1634, Grandemont established a plate-glass manufactory in France, but without success; but De Noyer in 1665, subsidized by Colbert, obtained workmen from Venice, who, after serving eight years, were to be naturalized, expressly for the manufacture of plate-glass. They were established at Tourlaville, near Cherbourg, and prospered. Abraham Thevart, in 1688, succeeded in casting plates of glass 7 feet by 4 feet, double the size of any hitherto made, and erected his works at St. Gobin, in Picardy; and in 1695 the two establishments were amalgamated under royal supervision, the result of which was their speedy ruin. The trade, however, soon revived, and France for many years reigned supreme in the manufacture of plate-glass, and consequently of mirrors.

PLANCHE 92.

MIROIR MONTÉ EN BRONZE DORÉ,

PAR M. A. V. PAILLARD, PARIS.

M. A. V. PAILLARD a obtenu mieux qu'une médaille: il a eu l'honneur d'être nommé membre du Jury, classe 31, ce qui est la distinction la plus marquée à laquelle un exposant pût aspirer. Ses œuvres sont si bien connues, tant pour la beauté du dessin que pour le fini du travail, que nous pouvons bien nous dispenser d'en faire l'éloge. Ajoutons seulement que le gouvernement français a bien voulu reconnaître le haut mérite de M. Paillard, en le nommant chevalier de la Légion d'Honneur.

Le miroir que nous avons choisi pour notre illustration ci-contre, est monté en bronze doré, et décoré de figures d'enfants représentant l'Architecture, la Musique, la Peinture entourées de feuillages et de sujets adaptés à ces arts. La Vénus et les petits Amours, sur des plaques de porcelaine de Sèvres, ont été peints avec beaucoup de grâce par M. Shilt.

Les miroirs en métal poli ont été en usage depuis les temps les plus reculés; ce n'est qu'au 13ème siècle que nous trouvons, dans les œuvres de Vincent de Beauvais, de Roger Bacon et de Johannes Peckham, la première allusion faite à des miroirs en verre; même dans le moyen-âge les miroirs étaient encore, généralement, faits en métaux polis, ce qui est prouvé par un nombre de notes et d'inventaires des 14ème et 15ème siècles. Dans l'inventaire du château de Nevers, 1566, on parle de miroirs en cristal, et dans les comptes royaux de France de 1528 il est question de trois miroirs de cristal. Dans le contrat de mariage de Françoise de Schomberg, on mentionne un miroir en verre de Venise, et dans l'inventaire de Gabrielle d'Estrées, 1599, on parle, entre autres, d'un miroir de verre de Venise enrichi d'émail coloré, et monté en un tabernacle ou cadre de bois coloré. George Gascoigne, dans son "Steel Glass," écrit vers la fin du 16ème siècle, dit:—

> "Notre époque, plus savante et plus sage,
> A la place du fer met le cristal,
> Plus éclatant que le plus beau métal."

Dans la comédie de Ford, "The Fancies chaste and noble," 1638, nous trouvons le passage suivant:—"Secco entre, s'aspergeant la figure et le chapeau avec un flacon à senteurs et portant à la ceinture un petit miroir, pour se composer la mine." Pendant ce siècle les miroirs étaient portés en public par les deux sexes; les hommes les portaient en broches ou attachés à la ceinture, tandis que les femmes les faisaient placer dans leurs éventails faits de plumes insérées dans des tuyaux d'argent ou d'ivoire. Lyly, dans son "Euphues, or the Anatomy of Wit," écrit du temps de la reine Élisabeth, dit:—"Les glaces que vous portez dans vos éventails, montrent que vous êtes plus légères que les plumes." Dans la comédie "City Madam," de Massinger, nous lisons:—"Lady Frugal, Anne, Mary et Millicent entrent dans différentes attitudes affectées, et portant des miroirs à la ceinture." Ben Jonson, dans "Cynthia's Revels," écrit:—"Où est votre page? Demandez donc votre flacon à senteurs et fixez le miroir à votre chapeau, comme je vous ai dit."

Au 17ème siècle, on faisait à Venise de grandes glaces pour murs, dont on conserve encore bon nombre de spécimens richement ornés, et ayant des bordures de verre gravé. Porta et Garzoni parlent de petits miroirs convexes qu'on faisait à Nuremberg pendant le 16ème siècle. On les faisait en soufflant un mélange métallique dans une bulle de verre ardent; puis, quand le verre était refroidi, on le taillait en petits miroirs convexes. À Murano, on se servait d'étain pour l'étamage des glaces déjà au 16ème siècle. En 1634, Grandemont établit une manufacture de glaces coulées en France, qui ne réussit pas; mais en 1665, De Noyer put, grâce aux secours de Colbert, se procurer, pour la fabrication des glaces coulées, des artisans de Venise, auxquels on promit la naturalisation au bout de huit ans de service. Ils s'établirent à Tourlaville, où leur manufacture prospéra. En 1688, Abraham Thevart réussit à couler des glaces de sept pieds de long sur quatre pieds de large, c'est-à-dire des glaces deux fois plus grandes que celles qu'on avait faites auparavant; et il établit une manufacture à Saint-Gobin, dans la Picardie. En 1695, les deux établissements furent amalgamés et placés sous la direction du gouvernement; le résultat de cette mesure fut la ruine complète de l'un et de l'autre. Cet art, cependant, reprit bientôt son élan, et la France a été suprême, pendant des années, pour la fabrication des glaces coulées et des miroirs.

PLATE 93.

A BRONZE-GILT FENDER,

BY D. HOLLENBACH, VIENNA.

IT is the first time that Mr. Hollenbach has exhibited in England, and it must be gratifying to him to have been awarded a medal on his first appearance by the International Jury for the general excellence of his candelabra, lustres, &c., and for his ornamental brass-work.

We have chosen for illustration a bronze-gilt fender and fire-irons of very good design, which, in its adoption of the French fan principle, really does merit the name of fire-*de*fender,—a title which our own low bars in no way deserve; indeed, it is hard to imagine on what principle, except that of economy of material, our fenders are designed: it is not as a guarantee for danger from the fire, for, owing to their lowness, numbers of women have been burnt to death; it is not for appearance, since they look very mean; it is not for the sake of art, since they are so small as to afford the artist little scope for design; and it is not for convenience, since the fire-irons are placed so low as to necessitate a very unpleasant degree of stooping, especially for old people: it can only, then, be regarded as a practical and easy method of setting fire to ladies' dresses, and endangering the safety of the house and its inhabitants.

But to return to Mr. Hollenbach. His contribution to the Exhibition was on a very large scale, and the various articles were characterized by great variety and excellence of design. Mr. Hollenbach, after the labour of nearly a quarter of a century, has succeeded in establishing himself among the first manufacturers of his class in Europe, by means of engaging the highest artistic ability obtainable in Vienna, and by good and careful workmanship. In the sample books forwarded by him, consisting of photographs from his productions, we were struck by the great excellence of design evinced in some of the chandeliers especially. So well are the good qualities of Mr. Hollenbach's works appreciated, that, besides his home business, he is largely engaged in the export-trade to Egypt, Turkey, Russia, &c. Mr. Schmitt states in his opening remarks on Class 31, that Austria is not rich in copper and tin,—the principal component parts of bronze; consequently they are imported in considerable quantities, the last annual return for 1861 being 26,000 cwt. of copper and 12,000 cwt. of tin. Whilst the insufficient production of raw copper requires such a large importation for supplying the wants of inland industry, hammered copper in the shape of plane and concave plates, and objects of immediate use, made of this metal, are the source of an important foreign trade, especially with Turkey. The same is the case with zinc, which is obliged to be imported in a raw or half-worked condition to supply the home demands: the export trade, however, in this case is very small,—only 1,700 cwt. in 1861. Mr. Diener, of Vienna, who obtained a medal in this Exhibition, is the largest zinc manufacturer in the empire, and his large zinc-gilt corona chandelier suspended in the West Transept was very generally admired.

As regards tin, the use which it was formerly put to for common dishes and table-ware has been nearly superseded by the increasing use of earthenware and china. The application of this metal for chemical uses, leaf-tin, metallic alloys, and, above all, for tin salts, has materially advanced of late years throughout the Austrian empire.

Plate-brass is manufactured in rolling-works, chiefly in Lower Austria, Tyrol, and Lombardo-Venetia. The casting of brass articles is done by brass-workers and manufacturers, who work them out to suit their special purposes. *Packfong*, German silver, and fancy bronze articles, are almost exclusively produced in Austria, especially in Vienna and its environs, and have of late years taken a conspicuous place among the objects of Austrian export. It is calculated that these manufactures, including iron, lead, and all the base metals, give employment to more than 70,000 persons, their productions being valued at 50,000,000 of florins per annum.

We must again express our obligations to Mr. Schmitt, clerk to the Ministry of Finance, for his carefully-compiled and valuable opening chapters on the various classes of the Austrian exhibition; to Mr. Ficker, secretary to the Ministry of Finance, who wrote the excellent sketch of the economical position of the Austrian empire; and to Dr. Eitelberger, who furnished the very interesting Introduction to the fine-art section, all acting under the general direction of Professor Arenstein; and we would also record here our great obligations to the director, Chevalier de Schwarz, whose constant attention and courtesy greatly facilitated our labours in the Austrian department.

PLANCHE 93.

GARDE-FEU EN BRONZE DORÉ,

PAR D. HOLLENBACH, VIENNE.

C'EST la première fois que M. Hollenbach a exposé en Angleterre, et il a dû être flatté de ce que, dès son entrée dans l'arène du concours industriel en ce pays, il ait obtenu du Jury international une médaille pour l'excellence de ses candélabres, de ses lustres, etc., et pour ses objets en laiton décorés d'ornements.

Nous avons choisi pour notre illustration un garde-feu en bronze doré et une garniture de feu d'un très-bon dessin. Le premier de ces objets, construit sur le principe des écrans français, mérite réellement le nom de *garde-feu*, dénomination à laquelle les soi-disant garde-feu de manufacture anglaise n'ont aucun droit. Il est difficile de découvrir dans quel but et sur quel principe ces prétendus garde-feu sont fabriqués, à moins que ce ne soit dans le dessein d'économiser les matériaux dont ils sont faits: ce n'est certainement pas dans le but de garantir du feu, car, par suite de leur peu d'élévation, un grand nombre de femmes ont été brûlées à mort; ni pour la beauté intrinsèque de la forme, puisqu'ils ont l'air excessivement mesquin; ni dans un but artistique, car ils sont si bas qu'ils restreignent l'artiste dans des limites trop étroites pour qu'il puisse dessiner un beau patron; ni enfin dans celui de la commodité, puisque la garniture de feu est placée si basse qu'on est obligé, pour s'en servir, de se baisser beaucoup plus que cela n'est agréable, surtout pour les vieillards. On ne peut donc les considérer que comme un moyen simple et facile de mettre le feu aux robes des dames, et de compromettre la sûreté de la maison et de ceux qui l'habitent.

Mais pour en revenir à M. Hollenbach, nous dirons que les nombreux et différents objets exposés par ce fabricant étaient caractérisés par une grande variété et une grande perfection de dessin. M. Hollenbach, après près de vingt-cinq ans de travaux, est arrivé à se placer au premier rang des manufacturiers ferronniers en Europe, grâce au soin qu'il a toujours eu d'attacher à son établissement les premiers talents de Vienne et de ne produire que des objets du meilleur travail. En examinant l'album fourni par M. Hollenbach, contenant les photographies des divers objets qu'il fabrique, nous avons été frappés du bon goût et de la perfection du dessin, surtout dans quelques-uns des lustres. Les objets fabriqués par M. Hollenbach sont si bien appréciés, que ce fabricant, outre son commerce à l'intérieur de l'Autriche, exporte, sur une grande échelle, en Égypte, en Turquie, en Russie, etc. M. Schmitt, dans ses observations préliminaires sur la classe 31, remarque que l'Autriche n'est point riche en cuivre et en étain, — deux des parties principales qui entrent dans la composition du bronze; on est, par conséquent, obligé d'en importer en grande quantité: en 1861, on importa 26,000 quintaux de cuivre et 12,000 quintaux d'étain. Tandis que, d'un côté, l'insuffisance des mines de cuivre nécessite une grande importation de ce métal pour les besoins de l'industrie, d'un autre côté, le cuivre battu en forme de plaques planes et concaves, et les objets d'un usage journalier faits de ce métal, sont la source d'un grand commerce étranger, surtout avec la Turquie. Quant au zinc, on est également obligé de l'importer brut, ou à moitié travaillé, pour fournir aux besoins de l'intérieur; mais les exportations d'objets faits de ce métal sont très-peu considérables, — elles n'ont été que de 1,700 quintaux en 1861. M. Diener, de Vienne, qui a obtenu une médaille à l'Exposition, est le plus grand manufacturier d'objets en zinc de l'empire d'Autriche, et son grand lustre en zinc doré, qui se trouvait dans le transept de l'ouest, a excité l'admiration générale.

L'emploi qu'on faisait autrefois de l'étain dans la fabrication des plats, des assiettes et autres objets pour l'usage de la table, a été presque entièrement remplacé par l'usage de la faïence et de la porcelaine; mais d'un autre côté, l'emploi de l'étain pour les usages chimiques, les étamages, les alois métalliques et surtout pour les protochlorures d'étain, a augmenté de beaucoup en Autriche depuis ces dernières années.

Nous nous plaisons à reconnaître de nouveau les obligations que nous avons à M. Schmitt, employé au ministère des finances, pour ses judicieuses remarques, compilées avec le plus grand soin, qui précédaient chaque classe du catalogue autrichien; à M. Ficker, secrétaire au ministère des finances, pour l'excellente esquisse qu'il nous a donnée de la position économique de l'Autriche, et au docteur Eitelberger, qui fournit l'introduction si intéressante qui précédait le chapitre de la section des beaux-arts. Nous nous empressons aussi de reconnaître les grandes obligations que nous avons au directeur, le chevalier de Schwarz, dont la bienveillance et la courtoisie nous ont facilité beaucoup nos travaux dans le département autrichien.

Lambton Photographed & Published by Fox & Son Photographers to the Queen
& Roaring drawn

THE PERSEUS & ANDROMEDA CUP.

BY

MR H. EMANUEL. LONDON.

PLATE 94.

THE PERSEUS AND ANDROMEDA CUP,

BY H. EMANUEL, LONDON.

AMONG the patrons of art whose educated taste has led to the production of works calculated materially to advance artistic progress in all the higher branches of industry in this country, no one is more distinguished for munificent encouragement of talent than D. C. Marjoribanks, Esq., M.P., who, among other *chefs-d'œuvre* in the Exhibition executed by his order, commissioned Mr. Harry Emanuel, the well-known goldsmith and jeweller, to produce the cup of which we have given an illustration.

Its height was just a foot, the cup being formed by a brown topaz, or cairngorm, hollowed out with great skill. It is mounted in gold *repoussé* throughout, and partially enamelled. The style chosen is that of Cellini, and it was designed, modelled, and executed by M. Chesneau, who is well known as one of the cleverest French sculptors of the day. The subject is taken from the fable of Perseus and Andromeda. Andromeda is seen chained to the rocks, which form the base of the cup. The handle is formed by the sea-monster sent by Neptune to devour her. Perseus, mounted on Pegasus, surmounts the cover, and on his winged steed, bearing the Gorgon's head, and, armed with the helmet of Pluto and the buckler of Minerva, is about to transfix the monster. The whole is very finely imagined and executed, and reminds one of the best pieces of the same class produced by the great goldsmiths of the 16th century.

Mr. Emanuel, besides a collection of very rare and valuable gems and jewels, exhibited a silver ewer, beautifully chased with subjects from Lamotte-Fouqué's story of Undine; a fountain in silver and lapis lazuli, of exceedingly good design; and a silver dessert service by Chesneau, very gracefully conceived and well executed. Nor should we omit to record a very beautiful statuette in ivory by Chesneau, and an equestrian statuette in oxydized silver, of the Prince of Wales, modelled by Marshall Wood.

Among the finest ancient examples of vases formed from rare minerals may be cited those in the museum of the Louvre and the Library, Paris, works of the Roman period, in agate, chalcedony, and porphyry, formerly belonging to the treasury of St. Denis. Two of these have been very well mounted in silver-gilt, enriched with precious stones, and furnished with inscriptions, by Abbot Suger, in the 12th century. During the Middle Ages, the lapidary's art would not appear to have been practised in Europe to any extent. At Constantinople, vases continued to be made of rare minerals: a fine jasper jug, probably of Byzantine workmanship, is in the possession of the Duke of Hamilton; and the treasury of St. Mark, at Venice, possesses several large vases of this class, taken by the Venetians at the sack of the city by them in 1204. By the beginning of the 16th century, however, the taste had become widely extended, vases of various fine stones were in great request, and the greatest gem-engravers were employed in carving them. Rock-crystal gradually became the most usual material on which the artist exercised his skill, the coloured and semi-opaque stones being, as a rule, left plain. Vasari gives a list of many famous lapidaries in the 16th century; amongst whom may be cited those great artists, Giovanni "delle Carnelie," Domenico "dei Camei," Valerio Vicentino, who executed an incredible number of the finest works in crystal; and the Misseroni family of Milan, who made magnificent vases of lapis lazuli and heliotrope for Cosmo de' Medici. Among the finest works of this class belonging to the 16th and 17th centuries, without mentioning those in crystal, which are exceedingly numerous throughout Europe, are a very fine sardonyx bowl, mounted on a stem richly chased and enamelled, the property of the Duke of Hamilton; the celebrated sardonyx ewer, mounted in gold and enamelled, belonging to A. J. B. Beresford-Hope, Esq., which formed part of the royal treasury of France, and which has been, with great probability of truth, ascribed to Cellini. To the same master are ascribed a lapis lazuli cup, mounted in gold, enamelled, and enriched with diamonds, now in the Cabinet of Gems at Florence, and a sardonyx jug, richly chased and jewelled, in the Cabinet of Medals and Antiques at Vienna. In that collection are to be seen certainly some of the most exquisite and noble specimens of the lapidary's art in Europe. The Louvre, also, is particularly rich in works of this class; amongst which, for great excellence of design and workmanship, are to be remarked a sardonyx cup and ewer, mounted in gold, enamelled and jewelled; two beautiful cups in green jasper; another in green jade; a magnificent cup in oriental agate, ornamented with heads of the twelve Cæsars in agate; and others in lapis lazuli. All these are of exquisite design and workmanship, and serve to prove how well the lapidary's and goldsmith's arts harmonize with each other.

PLANCHE 94.

COUPE DE PERSÉE ET ANDROMÈDE,

PAR H. EMANUEL, DE LONDRES.

PARMI les protecteurs des beaux-arts dont le goût raffiné a fait produire à nos fabricants des ouvrages destinés à avancer considérablement les progrès des arts dans ce pays, nul n'a encouragé nos artistes avec une plus judicieuse et plus généreuse libéralité que M. D. C. Marjoribanks, M.P.; témoins les nombreux chefs-d'œuvre exécutés sur ses commandes que renfermait l'Exposition, et parmi lesquels nous avons choisi la coupe exécutée par M. Harry Emanuel, orfévre et joaillier d'une réputation bien connue.

Cette coupe, haute d'un pied, se compose d'une topaze brune, creusée avec beaucoup de talent sur une monture tout en or repoussé et en partie émaillé. Cet ouvrage, dans le genre de Cellini, a été dessiné, modelé et exécuté entièrement de la main de M. Chesneau, connu comme l'un des premiers sculpteurs français de l'époque. Le sujet est tiré de la fable de Persée et Andromède. Andromède est représentée enchaînée sur un rocher, qui sert de piédestal; l'anse est formée du corps du monstre marin envoyé par Neptune pour la dévorer; Persée, monté sur Pégase, et portant la tête de la Gorgone, surmonte le couvercle; il est représenté au moment où, couvert du casque de Pluton et tenant le bouclier de Minerve, il va percer le monstre de sa lance. Cet ouvrage, d'une exécution parfaite, rappelle les plus belles pièces de ce genre exécutées par les fameux orfévres du 16ème siècle. M. Emanuel, outre une collection de joyaux et de pierres précieuses, a exposé une aiguière en argent, dont la sculpture magnifiquement exécutée représente des sujets tirés du roman d'Ondine, par Lamotte-Fouqué; une fontaine en argent et lapis lazuli, d'un beau dessin; et un service de dessert en argent par Chesneau, composé et exécuté avec un talent remarquable; enfin, une magnifique statuette en ivoire par Chesneau, et une statuette équestre du prince de Galles en argent oxydé, modelée par Marshall Wood.

Parmi les plus beaux échantillons de vases formés de pierres précieuses, nous citerons ceux de la collection du Louvre et de la bibliothèque de Paris, qui appartenaient autrefois au chapitre de Saint-Denis; ce sont principalement des agates, des calcédoines et des porphyres, qui datent de la période romaine. L'art du lapidaire ne paraît guère avoir été encouragé en Europe pendant le moyen-âge. Mais à Constantinople on continuait à faire des vases de minéraux précieux. Le duc d'Hamilton possède un beau vase de jaspe d'un travail, selon toute apparence, byzantin; et la trésorerie de Saint-Marc, à Venise, renferme plusieurs grands vases du même genre, pris par les Vénitiens dans le pillage de cette capitale de l'Orient, en 1204. Toutefois, vers le commencement du 16ème siècle, le goût pour ces sortes d'objets s'étendit, et donna un nouvel essor au travail des minéraux précieux, et les premiers lapidaires furent employés à les creuser en coupes et à les graver de mille manières. Le cristal de roche devint de plus en plus en vogue, et remplaça les pierres de couleur ou semi-transparentes qu'on se borna simplement à polir. Vasari donne une liste de plusieurs fameux lapidaires du 16ème siècle, parmi lesquels on trouve les artistes Giovanni "delle Carnelie," Domenico "dei Camei," Valerio Vicentino, qui a exécuté un nombre incroyable de magnifiques ouvrages en cristal, et la famille des Misseroni de Milan, qui firent de magnifiques vases de lapis lazuli et d'héliotrope pour Cosme de Médicis. Parmi les plus beaux ouvrages de cette classe qui datent du 16ème et du 17ème siècle, sans mentionner ceux en cristal répandus en grand nombre par toute l'Europe, nous citerons un superbe bol en sardoine, monté sur un pied richement sculpté et émaillé, appartenant au duc d'Hamilton; le célèbre vase en sardoine monté en or émaillé, aujourd'hui la propriété de M. A. J. B. Beresford-Hope, et qui faisait autrefois partie du trésor royal de France, attribué au fameux Cellini. C'est aussi de ce même sculpteur qu'est, dit-on, la coupe de lapis lazuli montée en or émaillé, et enrichie de diamants, qu'on voit aujourd'hui dans le cabinet de Florence; ainsi qu'une burette en sardoine, enrichie de joyaux et de riches ciselures, du cabinet des médailles de Vienne. On trouve certainement dans cette dernière collection quelques-uns des plus délicats et des plus magnifiques échantillons de l'art du lapidaire en Europe. Le musée du Louvre est aussi particulièrement riche en ouvrages de cette classe, parmi lesquels nous citerons, pour l'excellence du dessin et la beauté du travail, une coupe et une burette en sardoine, montées en or et ornées d'émaux et de pierres fines; deux magnifiques coupes en jaspe vert; et une superbe coupe en agate orientale, ornée des portraits des douze Césars, en agate. Tous ces objets du travail le plus exquis prouvent combien l'art du lapidaire et celui de l'orfévre s'harmonisent parfaitement.

BELGIAN AND ENGLISH PISTOLS.

ON reference to our illustration, it will at once be seen that a wide difference exists between the Belgian and English work in point of artistic merit; and yet the English pistols we have selected were the very best of their kind we could meet with. Surely, our fire-arm makers would not suffer by taking a lesson from their Continental neighbours and combining a better style of ornamentation with their undeniably first-rate workmanship. Considering the importance of the manufacture among us, it seems wonderful that more attention has not been given in this respect; and if they were to find a diminished market for their wares, it could only be the result of their apathy in applying taste to manufacture. That their fire-arms may be of the finest temper, well balanced, true, carefully carried out in detail, and good for use, we do not deny; but something more must be added to all these good qualities,—that something, without which the public nowadays will not be satisfied,—and that is, good taste: a little decoration judiciously applied will tell wonderfully; and in order to make a pistol as pretty as it is useful, it is by no means necessary to crowd it with carving and chasing. In arms *de luxe* the English have no pretensions at all, and in arms for service they will meet with serious rivalry from the Belgian manufacturers.

Foremost among these we remarked M. Jansen, of Brussels, both for the excellence and beauty of his fire-arms. One of the best designed pistols we have ever seen was that executed by him for the Duke of Brabant, as a present to the late Viceroy of Egypt: a breech-loading revolver, with a straight silver butt, ornamented with delicate gold arabesques, and studded with jewels. Indeed, there were few countries which did not shame us in respect to ornamented weapons. Spain was rich in damascened and chased arms of all kinds. France, we need hardly say, with her Devisme, Renette, Lepage-Moutier, and a worthy band of competitors, reigned supreme in arms *de luxe*. Russia sent some unique and beautiful fire-arms from the Caucasus. Italy exhibited some well-ornamented pieces from Milan and Naples. Turkey contributed specimens elaborately damascened; the Indian weapons were models of tasteful decoration; and indeed, every country contained something, in Class XI., worthy of notice for artistic worth.

Sir James Turner, in his "Pallas Armata," states that the pistol was invented at Pistoia, in Tuscany, by Camillo Vitelli; but Frenzel, in his excellent Guide to the Historical Museum, Dresden, points out that it was originally made at Perugia, and brought to better perfection only by the Pistoiesi. M. de la Noue, writing in the time of our Henry VIII., says: "The Reiters first brought pistols into general use, which are very dangerous when properly managed." These Reiters were the German horsemen, who, by the effective use of the pistol, greatly tended to the disuse of the old hand-pike. Père Daniel, in his "Milice Française," informs us that the horsemen who were armed with pistols in the time of Henry II. (A.D. 1547-59) were thence called *Pistoliers*, a term subsequently introduced into England, where, however, the more familiar word dragoon originally expresses cavalry armed with a drâgon, or short musket, so called from the end of the barrel terminating in an open-mouthed dragon's head. The first order of Henry II. respecting the pistol is dated 1549. The term dragon originated in France about the year 1600. The pistols of Lazzarino Cominazzi and Lazero Lazzarini of Milan, in the 16th century, were esteemed throughout Europe for their elaborate and beautiful workmanship. The pistol was distinguished from the dag by having a knob at the end of the stock, the dag being formed in one continuous oblique line, a very graceful shape, still retained amongst Eastern nations. Dags also (of which the Highland term "tack" would appear to be a corruption) were of all sizes: long, short, and pocket dags; and we are inclined to believe that the term dag arose from a knife being frequently made in conjunction with the barrel. In the inventory of the Arsenal stores, A.D. 1547, mention is made of "one dag with two pieces in one stock," "two tackes after the fashion of a dagger," "two tackes hafted like a knife." This combination of fire-arm and sword was not uncommon; and some remarkable pieces of this kind are still preserved in our museums: one curious piece, if we remember rightly, in the Tower of London, consists of a target with a pistol protruding from the centre, so as to be fired behind cover. We may here mention that the principle of the revolver, which Colonel Colt perfected, originated in Italy during the 17th century; and several interesting specimens of its application may be seen in all great museums.

PISTOLETS BELGES ET ANGLAIS.

EN regardant notre illustration, on verra, au premier coup-d'œil, toute la différence qu'il y a entre l'ouvrage belge et l'ouvrage anglais, au point de vue artistique; cependant, les pistolets anglais que nous avons choisis, étaient bien les meilleurs que nous pussions trouver! Nos armuriers ne feraient pas mal de profiter des leçons de leurs voisins du continent, et d'apprendre à combiner un style de décoration plus élevé avec la perfection de leur travail, dont la supériorité est incontestable. Quand on considère l'importance de la fabrication des armes-à-feu dans ce pays, il paraît étonnant qu'on n'y mette pas plus de soin à l'égard de la décoration. Nous voulons admettre que leurs armes-à-feu sont de la meilleure trempe, parfaitement balancées, justes, soigneusement exécutées dans tous les détails, et excellentes pour l'usage; mais toutes ces qualités ne suffisent pas,—il en faut encore une autre, sans laquelle le public de nos jours ne sera pas satisfait, et cette autre qualité — c'est le bon goût: quelques ornements, appliqués judicieusement, sont souvent d'un effet merveilleux, sans qu'il soit nécessaire d'encombrer un pistolet d'une profusion de sculptures et de ciselures. En résumé, nos fabricants ne sauraient mettre en avant grande prétension quant aux armes de luxe, et dans les armes pour service, ils trouveront, de la part des armuriers belges, une concurrence sérieuse.

Les armes-à-feu de M. Jansen, de Bruxelles, surtout, nous ont frappés par leur excellence et leur beauté. Le pistolet qu'il a fait pour le duc de Brabant, et destiné à un cadeau pour feu le vice-roi d'Égypte, était un des pistolets les mieux dessinés que nous ayons vus: c'était un revolver se chargeant par la culasse, avec une crosse droite en argent, ornée d'arabesques d'or et garnie de bijoux. Du reste, il n'y avait à l'Exposition que très-peu de pays qui ne nous aient éclipsés pour les armes de luxe. L'Espagne avait une collection riche d'armes de toute sorte, damasquinées et ciselées. Quant à la France, nous n'avons qu'à nommer les Devisme, Renette, Lepage-Moutier pour prouver qu'elle régnait suprême pour les armes de luxe. La Russie avait envoyé une collection d'armes du Caucase, uniques dans leur genre. L'Italie était bien représentée par quelques pièces de Milan et de Naples, parfaitement décorées. La Turquie a exposé quelques spécimens richement damasquinés. Les armes indiennes étaient des modèles de bon goût; en un mot, tous les pays étaient représentés dans la classe 11, par des objets plus ou moins remarquables pour leur valeur artistique.

Nous trouvons dans la "Pallas armata" de Sir James Turner, que le pistolet a été inventé à Pistoia, en Toscane, par Camillo Vitelli; tandis que Frenzel, dans son excellent "Guide pour le Musée historique, Dresde," nous informe, que c'est à Perugia qu'on a inventé le pistolet, et qu'à Pistoia on n'a fait que le perfectionner. M. de la Noue, qui a écrit du temps de Henri VIII d'Angleterre, dit que "les *Reiters* ont, les premiers, mis en usage le pistolet, arme fort dangereuse quand elle est bien maniée." Ces *Reiters* étaient des cavaliers allemands, qui avaient adopté les pistolets à la place de la vieille pique. La première ordonnance de Henri II, au sujet des pistolets, est datée de 1549. Le Père Daniel, dans sa "Milice française," nous apprend que du temps de Henri II (1547-59) on appelait les cavaliers armés de pistolets, *Pistoliers*, terme qui passa ensuite en Angleterre, où, cependant, le mot *dragon* était plus familier pour exprimer un cavalier armé d'un mousquet court, appelé dragon, parce que le canon se terminait en tête de dragon à la bouche béante; ce terme de dragon fut ensuite adopté en France, vers 1600. Pendant le 16ème siècle, les pistolets de Lazzarino Cominazzi et de Lazero Lazzarini, de Milan, jouissaient en Europe d'une grande réputation. Le pistolet se distinguait de la dague en ce qu'il avait un bouton au bout du manche ou de la monture; tandis que la dague formait une ligne continue et oblique, forme très-gracieuse, qui s'est conservée, jusqu'à ce jour, parmi les Orientaux. Il y avait des dagues de toute grandeur: des dagues longues, des dagues courtes et des dagues de poche; et nous sommes disposés à croire que le terme dague vient de ce que cette arme avait fréquemment un couteau joint au canon. Nous trouvons dans l'inventaire des munitions de l'arsénal, 1547, "une dague ayant deux pièces dans la même monture," "deux dagues à l'instar d'un poignard," "deux dagues emmanchées comme un couteau." Cette combinaison, du reste, d'armes-à-feu et d'épées était assez commune, et il en existe quelques spécimens remarquables dans nos musées: on peut voir, à la Tour de Londres, une pièce curieuse consistant en une targe, du centre de laquelle sort un pistolet qu'on pouvait tirer pendant qu'on s'abritait derrière le bouclier. Constatons, en passant, que le principe du revolver, perfectionné par le colonel Colt, a eu son origine, au 17ème siècle, en Italie; et on peut en voir des spécimens dans tous les grands musées.

A PORCELAIN VASE.
FROM
THE ROYAL MANUFACTORY, BERLIN.

PLATE 96.

A VASE FROM THE ROYAL PORCELAIN MANUFACTORY,

BERLIN.

OUR illustration represents one of the large vases, about 4 feet 6 inches high, which originally were placed at the entrance of the Berlin Porcelain court. They were both painted with river elves and fairies, amongst whom a little child in a boat had strayed; the landscape portion of the subject represented a very beautiful twilight effect. They were painted by M. Kühne, after the originals by Steinbrück; and although somewhat cold and hard in tone, were nevertheless rendered with great care and feeling. Subsequently these vases were replaced by two others, excellently painted with the mediæval triumphal procession of King Bacchus, from a picture by Schrötter; and the meeting of Nausicaa, daughter of King Alcinoüs, with Ulysses, after the original by Bendemann. Among other specimens of ceramic painting, we would also record two Majolica wine-coolers, ornamented with children at play, after Rubens; and a plaque of the Madonna, executed by M. Kühne, after the original by Raffaelle in the Berlin Gallery. A medal was awarded to this establishment by the International Jury; it obtained a medal also at London in 1851, and a great medal of honour at Paris in 1855.

Marryat gives the following account of the establishment of the Berlin manufactory:—"The earliest attempt," he states, "was made in 1751, by a merchant of the name of William Gaspar Wegeley, who had obtained the secret from some of the Höchst workmen, who were in possession of copies of Ringler's* papers. The manufactory does not appear to have remunerated its first projector, as he entirely abandoned it. He was succeeded in 1761 by John Ernest Gottskowski, celebrated as a banker during the Seven Years' war, who brought it to greater perfection; and the war having much depressed the Meissen (Dresden) manufactory, the Berlin productions soon found purchasers. When Frederick the Great occupied Dresden, in the Seven Years' war, he perceived the importance of the porcelain manufactory. He sent large masses of the clay to Berlin, and also caused a portion of the collection to be transferred thither, and commanded that many of the best modellers and painters of Meissen, amongst whom were Meyer, Klipsel, and Böhme, should be removed to Berlin for the formation of a royal manufactory in that city; and he employed the most skilful chemists in the composition of the paste. At the close of the war, this monarch purchased the then existing establishment at Berlin, enlarged it, and supported it so well that 700 men were constantly employed there. The Seven Years' war had so much injured the manufactory at Meissen, that the productions of Berlin came very soon into repute. The manufacture yielded the king 200,000 crowns annually, besides the magnificent presents he occasionally made, and the large quantity reserved for the use of the court and the household. The mark affixed during the time that the fabric was in the hands of Wegeley and Gottskowski was a W, two strokes of the letter shorter than the others, and resembling the mark of Meissen at that period; but, notwithstanding, meant to be a W. When it became a royal establishment, the marks were, on painted and gilded porcelain, a sceptre and eagle (brown); on white porcelain, a sceptre (blue). Since 1833, on painted and gilded porcelain, the sceptre, eagle, and imperial crown (brown); on white porcelain, a sceptre and K. P. M. (Königliche Porzellan-Manufactur) in blue. The mark of another royal establishment near Berlin, from 1790 to 1830, was an eagle in colour, and since then impressed in white."

In the letter-press accompanying Plate 86, we stated that neither of the firms Villeroy & Boch, or Boch brothers, were represented in the Exhibition of 1862. The former, it is true, was not; but the firm of Boch brothers, of Keramis and Tournai, exhibited in the Belgian department, and obtained a medal for their mosaic pavement tiles, but not for pottery.

* Ringler, originally a workman at the Vienna porcelain manufactory, was employed in establishing several others throughout Germany.

PLANCHE 96.

VASE DE LA MANUFACTURE ROYALE DE PORCELAINE,

BERLIN.

L'ILLUSTRATION ci-contre représente un des grands vases, ayant 4 pieds 6 pouces de hauteur chacun, qui se trouvaient à l'entrée de la cour de porcelaine de Berlin. Ils étaient ornés l'un et l'autre de peintures, qui représentaient un petit enfant sur un bateau égaré au milieu d'un groupe de fées et d'elfines, et de paysages où se faisait remarquer surtout un très-bel effet de crépuscule. Ces peintures, quoique d'un ton tant soit peu froid et dur, étaient pleines de sentiment, et soigneusement exécutées par M. Kühne, sur l'original de Steinbrück. Plus tard, ces deux vases ont été remplacés par deux autres, admirablement peints d'après un tableau de Schrötter, représentant une procession triomphale du roi Bacchus, et d'après une peinture de Bendemann, ayant pour sujet la rencontre de Nausicaa, fille du roi Alcinoüs, avec Ulysse. Parmi les autres porcelaines peintes nous citerons deux rafraîchissoirs de Majolique, ornés d'un groupe d'enfants en train de jouer, d'après Rubens, et une plaque de la Madone, exécutée par M. Kühne, sur l'original de Raphaël, qui se trouve à la galerie de Berlin. Le Jury international a décerné une médaille à la manufacture royale, qui avait obtenu aussi une médaille en 1851, et une grande médaille d'honneur en 1855, à Paris.

Marryat nous fournit les renseignements ci-dessous sur l'établissement de la manufacture de porcelaine de Berlin :— " Un commerçant, nommé Guillaume Gaspar Wegeley, fut initié au secret de la fabrication de porcelaine par un des ouvriers de Höchst, qui possédaient la copie des documents de Ringler.* Gaspar, voulant mettre à profit son secret, établit en 1751 la première manufacture de porcelaine, qui était si peu lucrative qu'il l'abandonna complètement. Jean Ernest Gottskowski, célèbre comme banquier pendant la guerre de sept ans, en prit la direction en 1761, et y fit de grandes améliorations. Depuis cette époque les productions de Berlin commencèrent à trouver un écoulement d'autant plus facile que la manufacture de Meissen (Dresde) avait souffert considérablement par suite de la guerre. Lorsque Frédéric le Grand occupa Dresde, pendant la guerre de sept ans, il ne manqua pas d'apprécier l'importance de la fabrication de porcelaine de Saxe. Il expédia à Berlin de grandes quantités d'argile et une partie de la collection de Dresde. Il envoya, d'ailleurs, quelques-uns des premiers modeleurs et peintres de Meissen, tels que Meyer, Klipsel et Böhme, à la capitale de Prusse, pour y établir une manufacture royale, à laquelle il fit engager les chimistes les plus capables pour la composition de la pâte. À la fin de la guerre, le même monarque se rendit l'acquéreur de l'établissement qui avait existé à Berlin auparavant, et l'agrandit à tel point que 700 ouvriers y étaient occupés constamment. Plus la fabrique de Meissen dépérissait par suite de la guerre de sept ans, plus celle de Berlin prospérait. Bientôt la couronne en tira un profit annuel de 200,000 écus, sans compter la valeur des présents magnifiques et des objets pour l'usage de la cour que fournissait l'établissement. Du temps de Wegeley et de Gottskowski la marque de la fabrique représentait un W, quoique deux des traits qui composent cette lettre fussent plus courts que les deux autres. Quand la manufacture devint un établissement royal, on y adopta les différentes marques suivantes : sur la porcelaine peinte et dorée, un sceptre et un aigle bruns ; sur la porcelaine blanche, un sceptre bleu. Mais depuis 1833, on voit le sceptre, la couronne et l'aigle en brun, sur la porcelaine peinte et dorée, et sur la porcelaine blanche, un sceptre et les lettres K. P. M. (Königliche Porzellan-Manufactur) en bleu. Un autre établissement royal, près de Berlin, avait autrefois pour marque un aigle en couleur ; mais depuis 1830 l'aigle est imprimé en blanc."

Dans le texte qui accompagne la planche 86, nous avons dit que les maisons Villeroy & Boch, aussi que Boch frères, n'étaient pas représentées à l'Exposition de 1862. Cette assertion est correcte quant à la première de ces maisons ; mais la maison de Boch frères, de Keramis et Tournai, était parmi les exposants du département belge, et a reçu une médaille pour carreaux de pavé en mosaïque, mais pas pour la poterie proprement dite.

* Ringler, qui était un des artisans de la manufacture de porcelaine de Vienne, fut chargé, dans la suite, d'établir plusieurs fabriques semblables dans les différentes parties de l'Allemagne.

WALL PICTURE IN MOSAIC,

FROM

THE RUSSIAN IMPERIAL MANUFACTORY

MOSAIC PICTURE,

FROM THE IMPERIAL MANUFACTORY, ST. PETERSBURG.

ONE of the most striking features in the Russian department was the magnificent example of glass mosaic, about twenty feet high, which we have illustrated. It represents St. Nicholas in the patriarchal robes of the Græco-Russian Church, from a drawing by Professor Neff. It was valued at £4,000;* a price which evidently must practically restrict the use of the art to the narrowest limits.

In 1844, when the Emperor Nicholas visited Rome, he was so struck with the beauty of the Roman glass mosaic-work that he sent students from Russia to learn the art; and on their return a mosaic department was added to the Imperial Glass Manufactory, where all the material (*smalto*) is now made for the purpose, under the direction of Professor Bonafede. The artists and workmen employed are all Russians; the former being students of the Fine Art Academy.

Besides the St. Nicholas there were two very beautiful subjects of Angels with incense-burners, also designed by Professor Neff, the value of each stated to be £1,500. A very beautiful collection of the glass used in this manufacture was also exhibited, consisting of every conceivable tone of colour, beautifully graduated.

The art of pictorial decoration in mosaic is one of those which had fallen into desuetude, after the introduction of fresco and oil painting in Italy. Concerning the extent to which glass mosaic was prevalent throughout the Byzantine empire, and its introduction from thence into the West, we need not here cite examples: suffice it, that no church that could afford the expense but was decorated internally, as far as possible, with mosaic, especially during the 11th, 12th, and 13th centuries. The works of Giunto da Pisa, Cimabue, and, later still, Giotto and his followers, tended to its decline. Still, important works of the 14th century remain; such as the "Enthronement of Christ and the Virgin," in the apse of Santa Maria Maggiore, at Rome; the "Navicella," in the vestibule of St. Peter's, at Rome; and the "Christ with Saints," on the exterior of Prague Cathedral, A.D. 1370, described in contemporary writings as "de opere vitreo more Græco," and "de opere moysaico more Græcorum." In the 15th century, the mosaics representing the "History of the Virgin," from designs of Vivarini, executed by Michaele Ziambono, in the chapel of the Madonna de' Mascoli, St. Mark's, Venice, evince the complete decline of the old and severe school; and from this period, especially during the 16th century, the art flourished at Venice alone, having gradually fallen into neglect throughout Europe.

Lanzi attributes to M. L. Rizzo and V. Bianchini, about the year 1517, a complete reform of the art. The greatest artists, and amongst them Titian, furnished designs, which were beautifully executed by the Zuccati and the Bianchini. Bozza, Marini, Ceccato, and various mosaicisti, continued to work out the designs of Tintoretto, Palma Giovane, and other artists; but the school appears to have flickered out in the early part of the 17th century. Providentially, however, for the art, at the same period the paintings which adorned the walls of St. Peter's at Rome began to decay, so that it was determined they should be perpetuated in the almost indestructible method of mosaic-work. To this end a workshop was established at the Vatican, and early in the 17th century the masterpieces of Guido, Raffaelle, and Domenichino, were finely reproduced by J. B. Callandra. This workshop still exists as the Royal Mosaic Manufactory of St. Peter's.

The process is very simple. A slab of metal, marble, or slate, is made with a rim, so as to form a sort of tray; this is filled in with plaster of Paris, very smoothly laid, and from an inch to the eighth of an inch in depth, as may be required, varying, of course, with the size of the subject: on this the design is traced and the outline inked in. The workman now with a chisel cuts out a small piece, places some mastic in the cavity, and fits into it his cube of glass. Patiently and gradually he thus goes over the entire surface, keeping his model continually by his side. When all is finished, the entire work is burnished and cleaned, any interstices being filled in with mastic. Thus the *Mosaicisti* reproduce some of the grandest works of art, requiring at times as many as ten thousand different tints for their completion, and have rendered indestructible some of the finest pieces of the great masters.

* The prices which were given me by Mr. Kamensky, the Russian acting Commissioner, and those forwarded to Mr. Penrose for the proposed mosaic-work of St. Paul's Cathedral, London, from the Roman Royal Manufactory, are of such a nature as to check any advance of the art. The manufacture should be taken up in this country.

PEINTURE EN MOSAÏQUE POUR MURAILLES,

DE LA MANUFACTURE IMPÉRIALE, ST. PÉTERSBOURG.

UN des objets les plus frappants du département russe à l'Exposition, était l'exemple magnifique de mosaïque en verre, que nous reproduisons dans notre illustration. Il est haut de vingt pieds environ, et représente St. Nicolas dans ses vêtements de patriarche de l'église græco-russe, d'après un dessin du professeur Neff. On l'a évalué à la somme de £4,000;* prix qui doit, naturellement, tendre à limiter l'application de cet art aux bornes les plus étroites.

Lorsque l'empereur Nicolas se rendit à Rome, en 1844, il fut si émerveillé de la beauté des mosaïques en verre romaines, qu'il fit partir des élèves de Russie, pour étudier cet art à Rome; et, à leur retour, on ajouta à la manufacture de verrerie impériale, un département pour les mosaïques, où l'on fabrique maintenant, sous la direction du professeur Bonafede, tous les matériaux (*smalto*) nécessaires pour la mosaïque.

Outre le St. Nicolas, on voyait, dans le même département, deux anges superbes portant des brûle-encens, faits aussi sur les dessins du professeur Neff, et dont chacun était évalué au prix de £1,500. À côté, on avait étalé une très-belle collection des verres, qu'on emploie dans la fabrication des mosaïques, représentant, en variations admirablement graduées, toutes les nuances imaginables de couleurs.

La décoration de peintures en mosaïque, est un de ces arts, que l'introduction de la peinture à fresque et à l'huile a fait tomber en désuétude. Les mosaïques en verre ont été introduites, de l'empire byzantin, à l'ouest de l'Europe, où elles devinrent si générales, que toute grande église fut décorée à l'intérieur, autant que possible, de mosaïques, surtout dans les 11ème, 12ème et 13ème siècles. Depuis cette époque, les œuvres de Giunto da Pisa, de Cimabue, et plus tard, de Giotto et de ses élèves, ont contribué au déclin de cet art. Cependant, il nous reste des ouvrages importants de ce genre, qui datent du 14ème siècle, tels que "l'Intronisation du Christ et de la Vierge," dans l'apside de Santa Maria Maggiore, à Rome; la "Navicella," au vestibule de St. Pierre, à Rome; et le "Christ avec les Saints," à l'extérieur de la cathédrale de Prague, 1370. Les mosaïques de la chapelle de la Madonna de' Mascoli, de St. Marc, Venise, représentant "l'Histoire de la Vierge," exécutées, au 15ème siècle, sur les dessins de Vivarini, par Michaele Ziambone, ont perdu tout-à-fait le caractère sévère de l'ancienne école. À commencer de cette époque et pendant le 16ème siècle, cet art ne florissait qu'à Venise, ayant été abandonné par degrés dans les autres pays de l'Europe.

M. L. Rizzo et V. Bianchini, s'il faut s'en rapporter à ce que dit Lanzi, ont fait subir à cet art une réforme complète, en 1517; et Zuccati et Bianchini ont exécuté des mosaïques sur des dessins fournis par quelques-uns des plus grands artistes, y compris le Titien. Bozza, Marini, Ceccato et nombre de *mosaïcisti* éminents continuaient à exécuter les dessins de Tintoretto, de Palma Giovane et autres. Au commencement du 17ème siècle, l'art parut être destiné à une extinction complète. Heureusement, les fameuses peintures qui ornent les murailles de St. Pierre à Rome, commencèrent, à cette époque, à se détériorer; et il fut décidé de les perpétuer au moyen des peintures en mosaïque, qui sont presque indestructibles. À cet effet on établit, au commencement du 17ème siècle, un atelier au Vatican, où J. B. Callandra reproduisit en mosaïque les chefs-d'œuvre de Guido, de Raphaël et de Domenichino. Cet atelier existe encore à la manufacture de mosaïque de St. Pierre.

Le procédé pour faire les mosaïques est fort simple. On prépare une dalle de marbre ou d'ardoise avec un bord, formant pour ainsi dire un plateau, qu'on remplit d'une couche très-unie de plâtre de Paris, d'une épaisseur qui varie, selon la grandeur du sujet, d'un huitième de pouce à un pouce. Sur ce plâtre on trace le dessin, ayant soin d'en marquer les contours à l'encre. Puis, l'artisan ayant retiré un morceau, à l'aide du ciseau, en remplit la cavité de mastic, sur lequel il fixe le cube de verre; ensuite il continue la même opération sur toute la surface, suivant le modèle, qu'il a toujours à côté de lui. Cet ouvrage fini, on brunit et nettoie le tout, ayant soin de remplir de mastic tous les interstices.

* Les prix que nous a fournis M. Kamensky, commissaire du département russe, ainsi que ceux envoyés de la manufacture du Vatican de Rome, pour les mosaïques qu'on se propose d'exécuter à la cathédrale de St. Paul, Londres, sont si élevés qu'ils doivent mettre obstacle à toute extension de cet art. Il faudrait entreprendre la fabrication de ces mosaïques dans ce pays.

AN ALBUM COVER,

BY

[illegible]ARDET OF VIENNA

AN ALBUM-CASE,

BY C. GIRARDET, VIENNA.

MR. C. GIRARDET, besides receiving the honourable distinction of being constituted a member of the Jury, Class 28, Section D (Bookbinding), obtained a prize medal "for the great excellence of his fancy leather goods." The subject of our present illustration is a print-case, or album for photographs, presented by the city of Trieste to the Archduchess Charlotte, manufactured from the design of Professor Van de Nüll. The central ornament was formed of ebony and ivory inlay; the arms were enamel and gilt, the fleurs-de-lis in the corners being formed by diamonds; the sides also were enamelled, and opened in the centre, so as to form a case for prints.

Among other remarkable pieces in M. Girardet's case were to be remarked a cover of light blue velvet, ornamented with very delicate silver-chased work in relief, containing an address from the town of Linz to H.I.M. the Empress Elizabeth: this was designed by M. Girardet himself. Another fine case, designed by Professor Van de Nüll, with the centre, border, and angles in metal gilt, and enriched with enamel and malachite, was presented in 1857 to H. E. the Baron de Toggenburg by the municipality of Trieste, containing the freedom of the city. Two other album-cases, designed by Van de Nüll, were offerings from the Austrian Lloyd's Company to the Empress, and the municipality of Vienna to Count de Buol. M. Girardet was also an exhibitor at the Great Exhibition of 1851, and forwarded a large and excellent contribution; amongst which two portefeuilles, designed by Professor C. Rösner, were of great beauty. Leistler's bookcase contained upwards of 200 volumes bound by him; but owing to some unfortunate misapprehension they were understood by the Jury to be placed there for ornament only, no number or name being attached to them to indicate who was the binder; otherwise, it is stated in the Official Report, M. Girardet would have obtained the marked approbation of the Jury by their awarding him a prize medal.

Mr. J. G. Kohl, in his excellent work on Austria, published some years since, speaking of the binding of ledgers, says that "the people of Vienna have not yet mastered this apparently simple art, for Girardet, the most considerable bookbinder in the city, who employs thirty-six journeymen, maintains among them three Englishmen for all the solid and difficult work, and nine Frenchmen for that requiring delicate handling and taste. These people understand their work thoroughly, and what they do is admirably well done. They work apart from the German workmen, in order to preserve the mystery of their craft. There are many kinds of leather used for this purpose which are not to be had in Germany; so that the stuff as well as the tools and workmen must be had from France and England. Nothing can exceed the beauty, elegance, and solidity of Girardet's bindings, and their variety is quite as admirable. Every two months there is a general clearance of old forms and patterns to make way for new ones." This was written in 1843; but since then M. Girardet has succeeded in forming a good staff of German workmen, and as the designs are also by German artists, his productions may be regarded as thoroughly Austrian. The album-cases of which we have given an illustration have little in common with bookbinding; they are rather to be looked on as constituting a branch of industry *per se*, and are rather caskets in the form of books. The Austrian department was particularly rich in works of this class, enriched with metal mounts chased and gilt, enamelling, precious stones, and paintings, rivalling in richness of effect and elaborate execution the most costly covers of mediæval Europe, or that rich casket of Darius in which the works of Homer were deposited as a fitting shrine by Alexander, whose favourite book was the Iliad, in which are recorded the actions of Achilles, from whom Alexander claimed descent, on his mother's side.

ÉTUI D'ALBUM,

PAR C. GIRARDET, VIENNE.

M. GIRARDET, qui a eu l'honneur d'être nommé membre du Jury, classe 28, section D (reliures), a obtenu, en outre, une médaille "pour la supériorité de ses objets de fantaisie en cuir." Notre illustration ci-contre représente un étui pour gravures ou photographies, présenté par la ville de Trieste à l'archiduchesse Charlotte, et fait d'après les dessins du professeur Van de Nüll. L'ornement du centre était formé d'incrustations d'ébène et d'ivoire; les armes étaient exécutées en émail et or; les fleurs-de-lis aux coins étaient en diamants; les côtés étaient aussi émaillés et s'ouvraient au milieu de manière à former un étui pour gravures.

Parmi les autres pièces exposées par M. Girardet se faisaient remarquer — une couverture en velours bleu-clair, décorée d'ornements d'argent délicatement ciselé: cette couverture renfermait une adresse de la ville de Linz à S. M. I. l'impératrice Élisabeth, et elle a été dessinée par M. Girardet lui-même;—un bel étui, dessiné par le professeur Van de Nüll: le centre, les bords et les coins en étaient en métal doré, enrichi d'émail et de malachite; cet étui contenait la franchise de Trieste présentée par la municipalité de cette ville à S. E. le baron de Toggenburg;—deux autres étuis d'album, dessinés par Van de Nüll, et offerts, l'un à l'impératrice par la compagnie de Lloyd d'Autriche, et l'autre au comte de Buol par la municipalité de Vienne. M. Girardet a eu aussi à l'Exposition de 1851 une collection d'objets remarquables, parmi lesquels se faisaient remarquer deux superbes portefeuilles dessinés par le professeur C. Rösner. La bibliothèque de Leistler contenait plus de 200 volumes reliés par Girardet, mais qui ne portaient ni numéro ni nom, de manière que le Jury les méprit pour un ornement, au lieu de les regarder comme une exposition à part. Sans cela, M. Girardet aurait obtenu la médaille, comme cela a été constaté dans le rapport du Jury.

M. J. G. Kohl, dans son excellent ouvrage sur l'Autriche, publié il y a quelques années, fait les remarques suivantes, à l'égard des reliures des grands livres de compte: — "Les Viennois ne possèdent pas encore à fond cet art si simple; aussi Girardet, le principal relieur de Vienne, qui emploie trente-six ouvriers, est-il obligé de tenir dans ses ateliers trois ouvriers anglais pour l'ouvrage solide et difficile, et neuf français pour les objets qui demandent du goût et un traitement délicat. Ces ouvriers étrangers sont tout-à-fait à la hauteur de l'ouvrage qu'on leur confie, et le finissent d'une manière admirable. Ils travaillent à part pour préserver le secret de leurs procédés. Ils emploient, d'ailleurs, des cuirs qu'on ne trouve pas en Allemagne, de manière que la matière et les outils aussi bien que les ouvriers viennent de la France et de l'Angleterre. Il n'y a rien de plus beau, de plus élégant et de plus solide que les reliures de Girardet, qui présentent une variété tout-à-fait étonnante. De deux mois en deux mois on enlève les vieilles formes et les vieux dessins pour faire place à des patrons nouveaux." Ces remarques ont été écrites en 1843. Depuis cette époque M. Girardet est parvenu à s'entourer d'un personnel complet d'ouvriers allemands et d'artistes dessinateurs allemands, de sorte que ses productions actuelles sont essentiellement autrichiennes. L'étui que nous avons reproduit n'est guère du ressort de l'art du relieur, mais constitue plutôt une branche d'industrie *per se*, et ressemble à une cassette sous la forme d'un livre. Le département autrichien abondait en ces sortes d'ouvrages, dont quelques-uns, moulés en métaux ciselés et dorés, étaient enrichis d'émaux, de pierres précieuses et de peintures, et rivalisaient, tant pour la richesse de l'effet que pour l'exécution soignée des détails, avec les reliures les plus somptueuses du moyen-âge, ou même avec le fameux coffret de Darius, dans lequel Alexandre tenait les œuvres d'Homère, dont l'Iliade était le livre favori du grand conquérant, parce que ce poëme perpétue les exploits d'Achille, auquel Alexandre faisait remonter sa descente du côté maternel.

E. Wiesner Lith.

GOLD EMBROIDERED TISSUES

BERMAN & SON VIENNA

SILK TISSUES,

BY J. LEHMAN & SON, VIENNA.

IN the Jury Reports of the International Exhibitions both of 1851 and 1855, some objection was made to the rich and ornate description of the Austrian silk hangings, as admitting the employment of inferior materials at the expense of intrinsic value. It is then with great pleasure we remark in the Jury awards of 1862, that Messrs. J. Lehman & Son, of Vienna, receive a medal, not only for the great variety of their rich silk tissues, but also for excellence of manufacture. As regards design, both for effect and variety, we consider that the Austrian tissues took the lead; finding, however, a close competitor for artistic merit in the Russian fabrics exhibited by the house of Sapojnik. In these, as in the Austrian specimens, was to be remarked a strong, distinctive, boldly-marked character, rich and harmonious in effect, admirably adapted for great ceremonies of church or state.

Except some few establishments in Venetia, Bohemia, and Moravia, the manufacture of silk tissues, velvets, and ribbons is nearly exclusively limited to Vienna and its environs, where, in 1860, the looms at work are stated by Mr. Schmitt to have exceeded 7,500 in number; among them being 2,283 plain looms, 3,720 Jacquard looms, 1,466 mill and 40 mechanical looms; employing over 30,000 hands. In no branch of manufacture has the value of a liberal commercial policy been more striking; since Austria, under prohibitory duties, in 1851 imported of silk and silk mixed goods only 286 lbs., and 176,384 lbs. export: in 1853, or less than two years, the imports had increased to 46,190 lbs., and the exports to 863,000 lbs. The number of looms in all branches of silk manufacture gave employment, in 1855, to not less than 30,000 persons. The exports of silk goods are principally to Italy, the Danubian Principalities, and the United States.

The production of silk was unknown in Europe till the 6th century. About the year 552, two Persian monks brought the eggs of the silkworm to Constantinople; and under the special protection of the Emperor Justinian, the production and manufacture of silk commenced. Several silk establishments were subsequently formed at Athens, Thebes, and Corinth, not only for rearing the worm, but for unwinding the cocoons, twisting the filaments into stronger threads, and weaving them into robes. The Venetians, who almost monopolized the commerce of the East at that time and for centuries afterwards, were the intermediaries for transmitting the silk fabrics of the Eastern empire through Europe; but the prices charged were enormous, and silk robes were of such value as to be considered presents fitted for emperors.

About the year 1130, when Roger II. was proclaimed the first Norman king of Sicily and Apulia, he established a silk manufactory at Palermo, worked by Greek artisans, whom he had taken prisoners: from thence the trade soon spread throughout Italy. It seems to have been introduced into Spain at a very early period by the Moors, particularly in Murcia, Cordova, and Granada, which last-named town possessed a flourishing silk trade when it was taken by Ferdinand and Isabella, in the year 1492. In France the silk manufacture was first introduced during the reign of Louis XI., in Touraine; and subsequently Milanese workmen were established at Lyons by Francis I., in 1520-4; but it was not till the year 1564 that the raw silk was successfully produced; at which time Trauçat, a working gardener at Nismes, formed the first nursery of white mulberry-trees with such success that in a few years he was enabled to propagate them throughout many of the southern districts. The mulberry plantations were greatly encouraged under Henry IV. (1589—1618), and since then have been a source of prosperity to a large section of the people. The trade received, however, a temporary check by the revocation of the Edict of Nantes, A.D. 1685, which caused large bodies of skilled workmen to emigrate; a great number of whom, settling in Spitalfields, introduced among our manufactures several of the best style of silk stuffs, hitherto produced in France alone. In Italy the silk manufacture has always maintained a high name. Como and Milan, besides being great centres of silk-spinning, produce all kinds of silk tissues, plain and figured, for dresses, furniture, and tapestry: at Milan, gold and silver-worked church furniture is chiefly made, whilst Naples, peculiarly well adapted by climate and soil for the growth of the mulberry-tree, is famed for its "Gros de Naples." In the Calabrias this branch of industry also flourishes, and several establishments at Palermo, Catania, and Acireale, still keep up the reputation of the cradle of the silk manufacture of Europe.

TISSUS DE SOIE,

PAR J. LEHMAN & FILS, DE VIENNE.

DANS leurs rapports sur les Expositions universelles de 1851 et 1855 les Jurys ont fait quelques objections aux riches tentures de soie autrichiennes, parce qu'il y entre des matières inférieures, qui diminuent d'autant leur valeur intrinsèque; mais en 1862, nous le constatons avec plaisir, le Jury a décerné une médaille à Messieurs Lehman & fils, de Vienne, non-seulement pour la grande variété de leurs riches tissus de soie, mais encore pour l'excellence de leur fabrication. Quant aux dessins, tant pour leur effet que pour leur diversité, nous n'hésitons pas à placer en première ligne les tissus autrichiens.

Si l'on excepte quelques établissements en Vénétie, en Bohème et en Moravie, on trouvera que la manufacture des tissus de soie en Autriche s'exploite presque exclusivement à Vienne et dans ses environs, où, selon M. Schmitt, les métiers en activité dans l'année 1860 s'élevaient à plus de 7,500; parmi lesquels on comptait 2,283 métiers ordinaires, 3,720 métiers à la Jacquart, 1,466 filatures et 40 ateliers de tissage à la mécanique, employant plus de 30,000 ouvriers. Nulle branche de manufacture n'a offert une preuve plus frappante de ce que gagne le commerce sous l'influence d'une politique libérale; puisque l'Autriche, qui sous un système prohibitif n'importait en 1851 que 286 livres de soie et de tissus mélangés de soie, et n'en exportait que 176,384 livres, éleva en 1853, pour les mêmes marchandises, ses importations à 46,190 livres et ses exportations à 863,000, et en 1855 les nombreux métiers de toute sorte employés à la fabrication des soieries n'occupaient pas moins de 30,000 ouvriers. Les exportations de ces tissus sont principalement destinées à l'Italie, aux principautés du Danube et aux États-Unis.

La production de la soie était inconnue à l'Europe jusqu'au 6ème siècle, lorsque, vers 552, deux moines persans apportèrent à Constantinople, des œufs de vers-à-soie, et c'est ainsi que commencèrent, sous la protection spéciale de l'empereur Justinien, la production et la fabrication de la soie. Plusieurs établissements se formèrent successivement à Athènes, à Thèbes et à Corinthe, non-seulement pour la propagation des vers-à-soie, mais encore pour le dévidage des cocons, l'assemblage des fils et la manufacture des tissus. Les Vénitiens monopolisaient presqu'entièrement, vers cette époque, le commerce de l'Orient et conservèrent pendant plusieurs siècles le privilége exclusif de transmettre à l'Europe les soieries de l'Orient. Mais les prix en étaient énormes et les robes de soie étaient alors d'une telle valeur qu'on les considérait, à juste titre, comme des présents dignes d'être offerts aux empereurs.

Vers l'année 1130, lorsque Roger II fut proclamé le premier roi normand de la Sicile et de la Pouille, il établit à Palerme une manufacture de soie, où il fit travailler des ouvriers grecs qu'il avait faits prisonniers: et de là, cette industrie s'étendit bientôt dans toute l'Italie. Elle paraît, toutefois, avoir été introduite longtemps auparavant en Espagne par les Maures, principalement à Murcie, Cordoue et Grenade; et cette dernière ville faisait un commerce florissant en soieries, lorsqu'elle fut prise par Ferdinand et Isabelle en l'an 1492. La fabrication de la soie fut introduite en Touraine sous le règne de Louis XI, et dans la suite, François Ier fit venir à Lyon des ouvriers milanais; mais la France ne commença à produire réellement la matière première qu'en 1564; époque à laquelle, Trauçat, jardinier de Nîmes, forma la première pépinière de muriers blancs. Ses succès furent tels, qu'il put, en quelques années, en propager la culture dans une grande partie du midi de la France. La plantation des muriers fut fort encouragée sous Henri IV (1580—1618), et est devenue, depuis lors, une source de prospérité pour une grande partie de la population. Cette industrie subit toutefois un échec momentané à la révocation de l'édit de Nantes (1685), qui fit émigrer une quantité considérable d'habiles ouvriers, dont un grand nombre vint s'établir à Spitalfields, et introduisit en Angleterre plusieurs des magnifiques tissus de soie dont la France avait eu jusque là le monopole. En Italie la manufacture de la soie a toujours conservé sa prééminence. Como et Milan sont les deux principaux centres des filatures de soie, et produisent, en outre, toutes sortes de tissus de soie unis et figurés, pour robes, meubles et tentures. C'est à Milan que se font principalement les soieries mélangées d'or et d'argent pour la décoration des églises, tandis que Naples, dont le climat est si favorable à la culture du murier, est surtout renommé pour son "Gros de Naples." Cette branche d'industrie est aussi très-florissante en Calabre, et plusieurs fabriques à Palerme, à Catane et à Acireale ont conservé, jusqu'à nos jours, la réputation d'avoir été le berceau de la manufacture de la soie en Europe.

Illustrations engraved & published by Jay Nost, 26 Bedford Square.
J B Waring direx.

ORNAMENTAL WORK IN GOLD AND SILVER,

BY M. J. WIESE, PARIS.

A MEDAL was awarded by the International Jury to this exhibitor, for artistic design and good workmanship. M. Wiese indeed distinguished himself as one of the ablest artificers of his class. Originally a pupil of the well-known goldsmith Hossauer, of Berlin, he migrated to Paris, and became a workman in the atelier of M. Morel; he subsequently became *chef d'atelier*, and then partner with the late Froment Meurice, so celebrated for his goldsmith's work and jewellery. In 1855 he first became an exhibitor on his own account, and obtained a medal of the first class, and in 1862 he has worthily sustained the credit of his name.

The subjects we have chosen consist of a coffer in oxydized silver, about eight inches long, designed in the Romanesque style after an ancient model;—The handle of the sword presented to Marshal MacMahon by the city of Autun, designed by the sculptor Schoenwerk, and chased by M. Honoré,—the grip is ornamented with diamonds inlaid on a garnet, and an escutcheon, inscribed "Juin 4, 1859;" above this is an angel supporting the Marshal's family arms, and a senator's coronet at top in lapis lazuli, having an eagle with a wreath, and the word "Magenta," in diamonds, beneath it: the inscription on the blade is, "Au Marechal de MacMahon, Duc de Magenta—la ville de l'arrondissement d'Autun;"—A bracelet in oxydized silver, executed by that most able artist J. Lienard, a most elaborate and tasteful specimen of chasing;—An oriental agate vase, supported by a graceful figure of a mermaid in oxydized silver, the handle ornamented with enamel, pearls, &c.; and other works which bear witness to the good taste and practical knowledge of M. Wiese. It is to be regretted that some of the most remarkable pieces exhibited by M. Wiese, viz., a clock and candelabra in the Greek style, designed by the well-known architect M. Rossigneux, and ornamented with reliefs representing the twelve labours of Hercules, came too late for insertion in this work.

From the time of St. Eloi, in the 7th century, and throughout the Middle Ages, the goldsmith's art was successfully practised in France, principally by the monks, who made shrines, reliquaries, &c., for the Church, even down to the 13th century. In the 14th century, however, this art emerged from the cloisters, and took a wider range. The royal and wealthy families now prided themselves on their treasures in the precious metals; and by the inventory of Charles V., A.D. 1369, we obtain not only an idea of the great value of his treasury, but also of the grotesque and strange devices in which the artists of those days delighted to exercise their fancy and skill. The inventory of the Duke of Anjou, in 1368, published by M. De Laborde, describes above 750 pieces in gold, silver, enamel, and precious stones, for the use of the chapel and the household; and M. Labarte, has given, from his researches, a numerous list of celebrated goldsmiths of the 14th and 15th centuries. All these works were, of course, in the Gothic style. With the 16th century, the revival of ancient art early influenced the goldsmith's work, and that influence was strengthened and extended by the arrival of Cellini at the French court in the year 1540. That the French goldsmiths were before then of great excellence, is proved by the eulogium of Cellini himself, a very fastidious critic, who states that "grosserie," or large pieces in silver, ornamented with *repoussé* work, were executed at Paris in great quantities, and of a very perfect kind. On Cellini's return to Italy, in 1545, he left his two assistants, Ascanio and Paolo, at Paris, who naturally kept up the style of their celebrated master. M. Labarte mentions as distinguished goldsmiths during this century, Benedict Ramel, under Francis I.; François Desjardins, goldsmith and lapidary to Charles IX.; and Delahaie, goldsmith to Henry IV. The Louvre contains fine pieces of chased and enamelled work of the time of Louis XIII., still retaining the principal features of the best style of the Renaissance; but under his successor, the baneful influence of the Bernini school extended itself to precious-metal work; size and floridness of style were the objects aimed at, and under the direction of Le Brun, who furnished designs, the royal goldsmiths, Balin and Delaunay, executed pieces of imposing appearance, if not in the best taste. Other distinguished goldsmiths of this long reign were Labarre, the two Courtois, Bassin, Roussel, Vincent Petit, and the jeweller Julien Defontaine, who all had apartments in the Louvre. During the wars against the allies, most of these fine works were melted down or sold, and the art gradually declined both in taste and workmanship; one of the last names we meet with of any note being that of Thomas Germain, who died in the year 1748.

ORFÉVRERIE D'ART EN OR ET EN ARGENT,

PAR M. J. WIESE, PARIS.

LE Jury international a décerné à cet exposant la médaille pour ses dessins artistiques et la supériorité du travail, distinction parfaitement méritée par M. Wiese, qui est un des fabricants les plus capables et les plus distingués dans cette branche. Il était d'abord élève dans l'établissement de Hossauer, le fameux orfévre de Berlin, d'où il vint à Paris, pour travailler dans l'atelier de M. Morel. Ensuite il devint chef d'atelier et associé de feu M. Froment Meurice, si célèbre pour son orfévrerie et sa joaillerie. M. Wiese a exposé pour la première fois pour son propre compte en 1855 à Paris, où il obtint une médaille de première classe; et les objets qu'il a envoyés à Londres en 1862 n'ont pas démenti sa réputation.

Nous reproduisons ci-contre un coffret en argent oxydé, long de huit pouces environ, dessiné sur un ancien modèle dans le style romane;—la poignée de l'épée d'honneur présentée au maréchal MacMahon par la cité d'Autun, dessinée par le sculpteur Schœnwerk et ciselée par M. Honoré,—un bracelet en argent oxydé, spécimen élaboré de ciselure du meilleur goût, exécuté par J. Lienard, artiste des plus capables;—un vase oriental d'agate, supporté par une sirène gracieuse en argent oxydé, et ayant des anses ornées d'émail, de perles, etc. Tous ces objets et quelques autres pièces du même genre font honneur au bon goût et aux connaissances pratiques de M. Wiese, qui avait, en outre, à l'Exposition une pendule et deux candélabres dans le style grec, dessinés par M. Rossigneux, l'architecte, et décorés d'ornements en relief représentant les douze travaux d'Hercule, trois des pièces les plus remarquables de sa collection, mais qui sont arrivées trop tard pour que nous pussions les reproduire dans cet ouvrage, contre-temps que nous regrettons infiniment.

À commencer du temps de St. Éloi, au 7ème siècle, et pendant le moyen-âge, l'art de l'orfévrerie a été exercé en France principalement par les moines, qui, jusqu'au 13ème siècle, faisaient exclusivement les châsses, les reliquaires et autres objets pour les églises. Au 14ème siècle cet art commença à se répandre au dehors des monastères, et à prendre une importance plus considérable. Les rois, les grands et les riches commencèrent à mettre de la gloire à la possession de bijoux en métaux précieux, comme on peut voir par l'inventaire de Charles V, 1369, qui nous donne une idée, et de la valeur de ces objets de luxe et des devises étranges et grotesques, dans lesquelles les artistes de cette époque se plaisaient à exercer leur ingénuité et leur fantaisie. Dans l'inventaire du duc d'Anjou, 1368, publié par M. De Laborde, on trouve la description de plus de 750 pièces en or, argent, émail et pierres précieuses, destinées pour l'usage de la maison et de la chapelle du duc. Nous possédons aussi, grâce aux recherches de M. Labarte, la liste d'un grand nombre d'orfévres fameux du 14ème et du 15ème siècle. Toutes les productions de ce temps étaient naturellement dans le style gothique. La rénovation de l'art antique, au 16ème siècle, ne put manquer d'exercer une grande influence sur l'orfévrerie, influence qui se fit sentir plus fortement lors de l'arrivée de Cellini à la cour de France en 1540. Que les orfévres de France avaient excellé dans leur art même avant cette époque, est prouvé suffisamment par le témoignage de Cellini lui-même, critique très-difficile, qui parle avec éloges de la "grosserie," ou grandes pièces en argent, décorées d'ornements repoussés, qui se faisaient à Paris en grand nombre et avec une grande perfection. Quand Cellini repartit pour l'Italie, en 1545, il laissa à Paris ses deux assistants, Ascanio et Paolo, qui continuèrent à répandre le style adopté par leur maître. Parmi les orfévres distingués de ce siècle, M. Labarte mentionne, Benedict Ramel, du temps de François Ier; François Desjardins, orfévre et lapidaire de Charles IX; et Delahaie, orfévre de Henri IV. Il y a au Louvre quelques belles pièces d'orfévrerie émaillée et ciselée du temps de Louis XIII, empreintes encore du cachet du meilleur style renaissance; mais sous le règne suivant, l'influence funeste de l'école de Bernini commença à agir aussi sur l'orfévrerie; on ne cherchait plus qu'à produire des pièces grandes d'un style fleuri, et les orfévres du roi, Balin et Delaunay, exécutaient, sur les dessins fournis par Le Brun et sous la direction de celui-ci, des pièces d'une apparence imposante, mais pas dans le meilleur goût. Les autres orfévres distingués de ce long règne étaient Labarre, les deux Courtois, Bassin, Roussel, Vincent Petit et le joailler Julien Defontaine, qui occupaient tous des appartements au Louvre. La plupart de ces belles œuvres ont été fondues ou vendues pendant les guerres contre les alliés, et l'art de l'orfévrerie tomba en décadence tant pour le goût que pour le travail; et le dernier orfévre de quelque importance que nous puissions trouver à cette époque est Thomas Germain, mort en 1748.